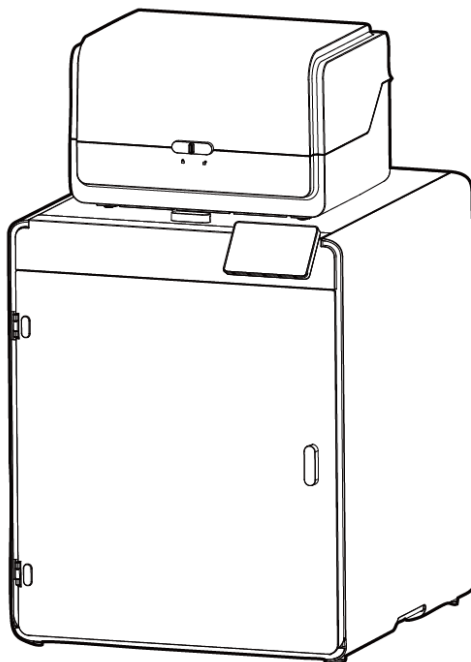




Anycubic Kobra S1 Max Combo User Manual



Support Center
(with installation video and
User Manuals in Other Languages)



Návod na použitie

Ďakujeme, že ste si kúpili Anycubic!

Aj keď ste dlhoročným používateľom tlačiarňí Anycubic alebo skúseným odborníkom na 3D tlač, odporúčame vám prečítať si bezpečnostné pokyny a postup počiatočného nastavenia uvedený v tomto sprievodcovi. Každá tlačiareň je jedinečná a dodržiavanie týchto pokynov zabezpečí optimálny výkon a bezpečnú prevádzku. Pre pokročilé riešenie problémov alebo témy, ktoré tento sprievodca nepokrýva, navštívte prosím oficiálne stránky podpory na **anycubic.com**.

Pre lepší používateľský zážitok a dokonalé ovládanie práce s tlačiarnou môžete využiť aj iné zdroje:

- **Anycubic Wiki** – naskenujte QR kód a otvorte si rozsiahlu databázu vedomostí, ktorá obsahuje:
 - Pokyny na inštaláciu,
 - Podrobné vzdelávacie materiály
 - Tipy na riešenie problémov.



ANYCUBIC
Slicer



ANYCUBIC Wiki



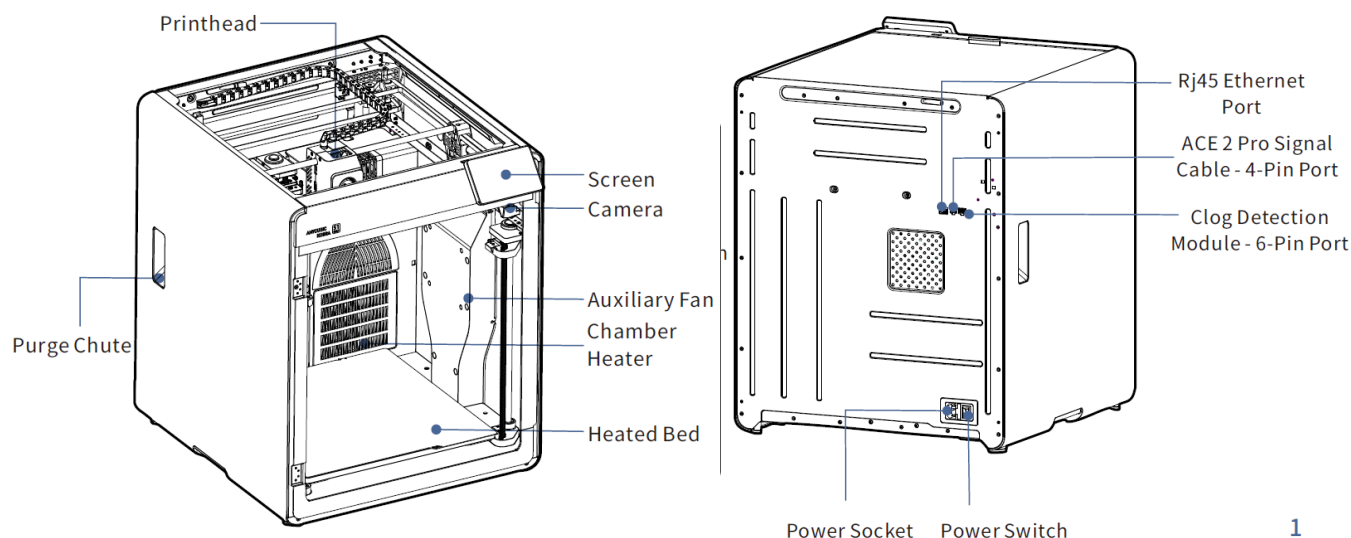
ANYCUBIC
Official Website



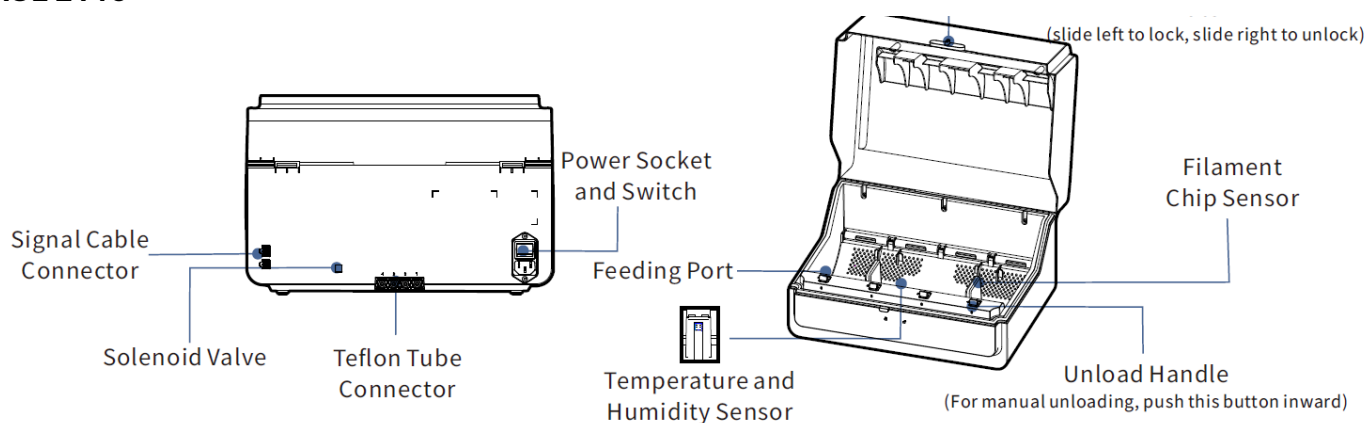
ANYCUBIC
App

Predstavenie produktu

Tlačiareň



ACE 2 Pro



Pre lepší zážitok z tlače zvážte pri používaní ACE 2 Pro nasledovné:

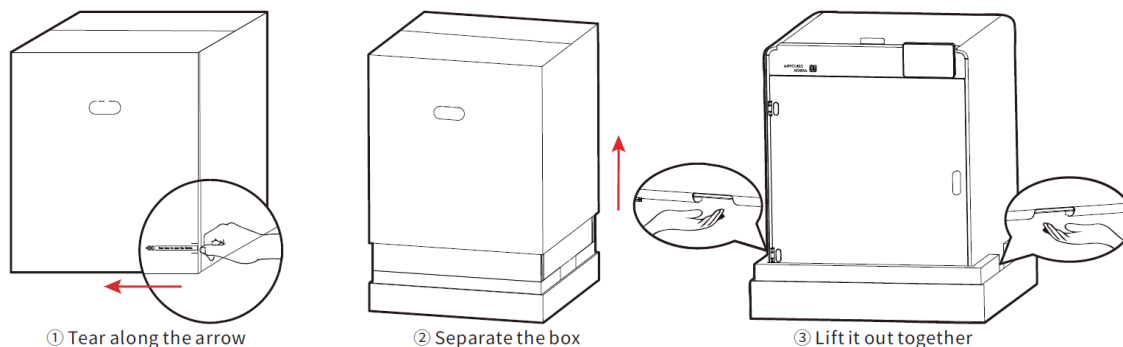
1. Kompatibilný filament: Tlačiareň ACE 2 Pro podporuje iba TPU pre ACE a nie je kompatibilná s inými flexibilnými filamentmi podobnými TPU.
2. Aby ste predišli nesprávnemu zarovnaniu cievky spôsobenému neštandardnými cievkami, uistite sa, že je filament pri vkladaní umiestnený proti senzoru čipu filamentu.
3. Produkt podporuje štandardné 1kg cievky s týmito rozmermi: Vonkajší priemer: 195-200 mm, Hrúbka: 60-68 mm, Hrúbka vonkajšej steny: 3-6 mm.
4. Odhad zostávajúceho vlákna: ACE 2 Pro odhaduje zostávajúce vlákno výpočtom dĺžky filamentu posunutého za každý otoč čipu. V prípadoch, keď filament nie je správne navinutý, zamotaný alebo sa používajú neštandardné cievky, odhad môže byť nepresný a slúži len na referenciu.
5. Použite funkciu "Odstrániť filament" na obrazovke tlačiarne. Manuálne vyhadzovanie (ak je to potrebné): Jemne stlačte rukoväť a ručne vysuňte filament. Nevyťahujte ho násilím, pretože by to mohlo zariadenie poškodiť.
6. Proces sušenia: Počas sušenia ACE 2 Pro otvorí solenoidový ventil, aby vyfúkol vlhký vzduch. Pre optimálne sušenie sa uistite, že solenoidový ventil nie je upchatý.

Poznámka: Skutočný dizajn produktu sa môže mierne líšiť od ilustrácií v tomto manuáli.

Inštalácia produktu

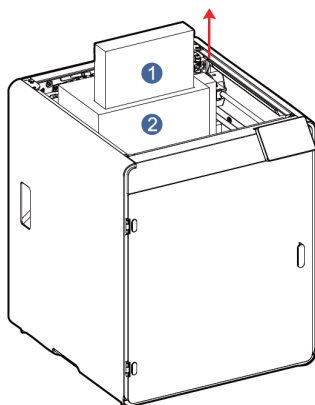
Rozbaľovanie produktov

Otvorte prepravnú krabicu, uchopte tlačiareň za určené časti rámu a opatrne ju vyberte z krabice.



Odomykanie tlačovej hlavy

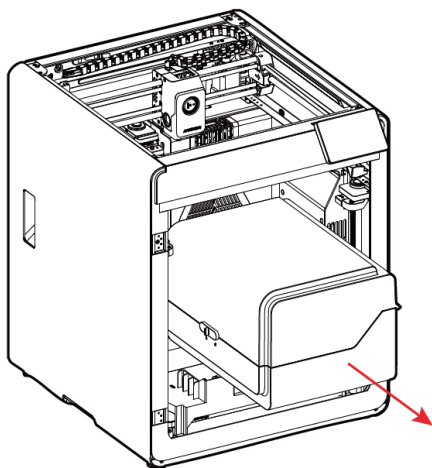
1. Odstráňte pásku, ktorá drží sklenený vrchný kryt, potom opatrne zdvihnite kryt, odstráňte ho a odložte bokom.
2. Odstrihnite káblovú pásku na tlačovej hlave. Potom odstráňte náradie a všetky ochranné penové výplne.



Odstránenie jednotky ACE 2 Pro

Otvorte vchodové dvere a prestrihnite dve káblové pásky.

Vyberte jednotku **ACE 2 Pro** z tlačovej komory.



Text vedľa QR kódu:

Naskenujte QR kód napravo, aby ste prehrali video s podrobným procesom inštalácie.

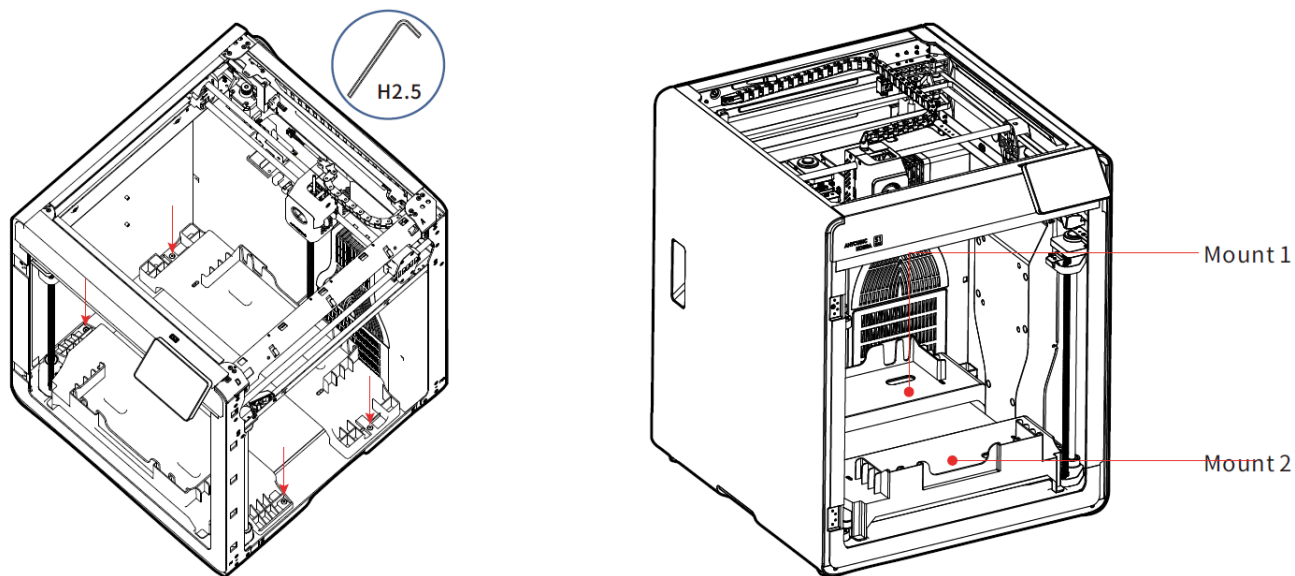


Odstránenie montážnych prvkov ACE 2 Pro

1. Podľa smeru šípok použite imbusový kľúč **H2.5** na uvoľnenie štyroch skrutiek, ktoré upevňujú jednotku **ACE 2 Pro**.

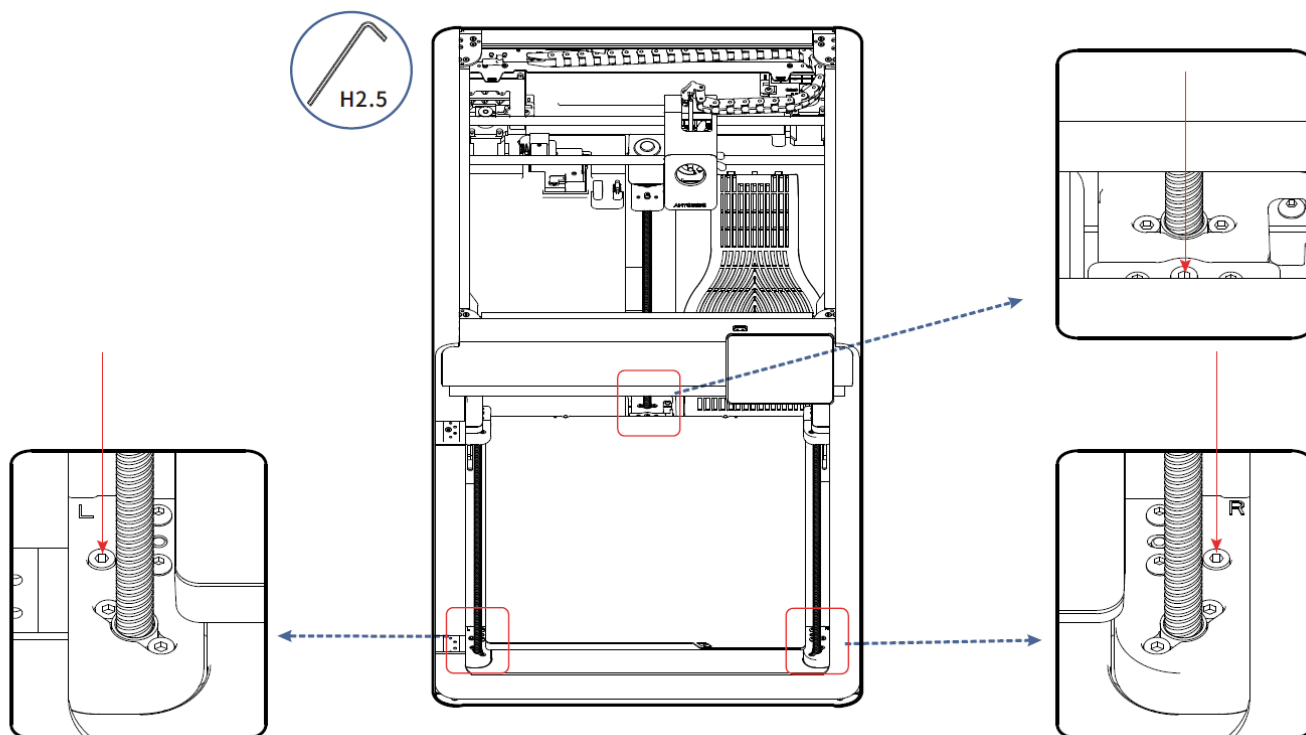
Poznámka: Stačí len povoliť skrutky natoľko, aby sa jednotka uvoľnila. Sú navrhnuté tak, aby zostali pripevnené k montážnej časti a nestratili sa.

2. Odstráňte oba montážne držiaky z jednotky **ACE 2 Pro**.



Odomknutie vyhrievacieho lôžka

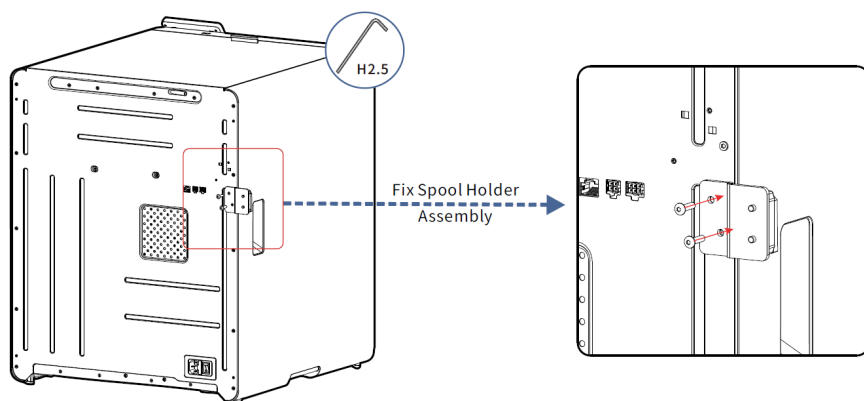
Ako je znázornené, použite imbusový kľúč **H2.5** na odstránenie troch skrutiek označených červenými šípkami.



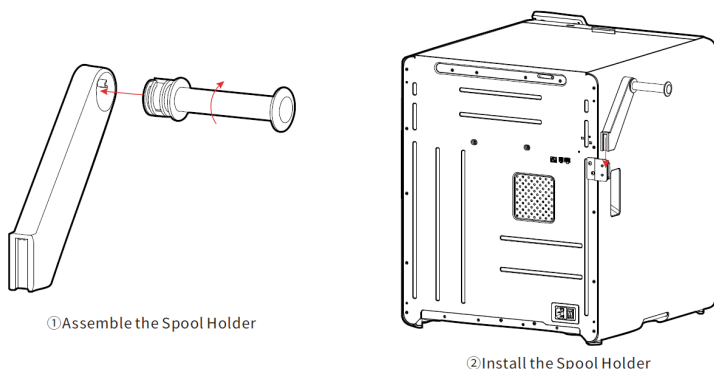
Inštalácia držiaka cievky

(Tento krok preskočte, ak používate jednotku ACE 2 Pro bez držiaka na cievku.)

1. Pomocou imbusového kľúča **H2.5** a dvoch skrutiek **M4 × 16** (z tašky č. 1) pripevníte držiak cievky na zadný panel tlačiarne (pozri obrázok nižšie).



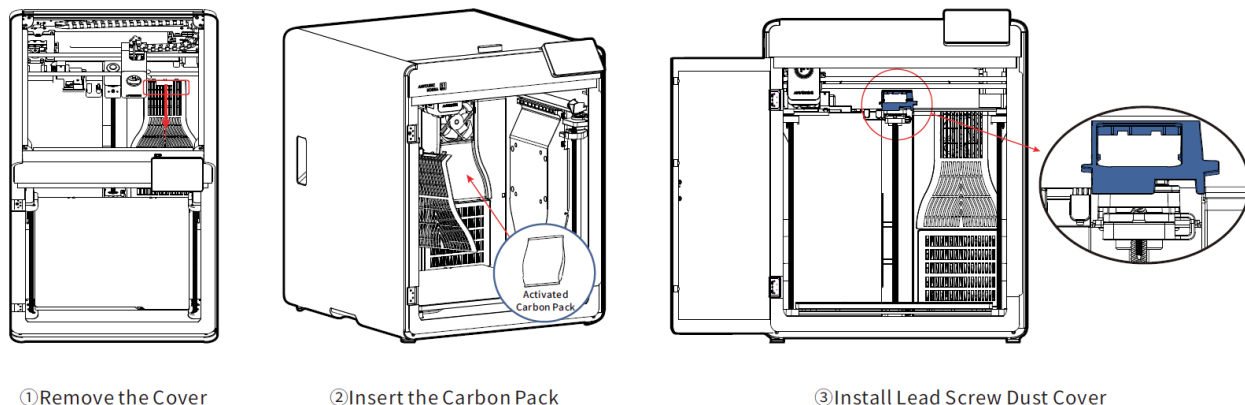
2. Zasuňte držiak cievky do držiaka a otočte ho, aby ste ho upevnili.
3. Zarovnajte držiak cievky s vodiacou drážkou a posúvajte ho nadol, kým nebude úplne usadený. Týmto je inštalácia dokončená.



Inštalácia aktívneho uhlíkového filtra a krytu vodiacej skrutky

1. Vysuňte zapustený kryt von a odstráňte kryt obsahujúci priestor filtra s aktívnym uhlím.
2. Vyberte aktívny uhlíkový filter z tašky príslušenstva, vyberte vákuové balenie, vložte filter do zásuvky vo vnútri tlačiarne a vložte kryt.
3. Umiestnite kryt vodiacej skrutky na horný koniec vnútornej skrutky a pritlačte ho jemným tlakom, kým nebude úplne usadený.

Poznámka: Keď dokončíte všetky vyššie uvedené kroky, môžete zapojiť napájací kábel a zapnúť tlačiareň.

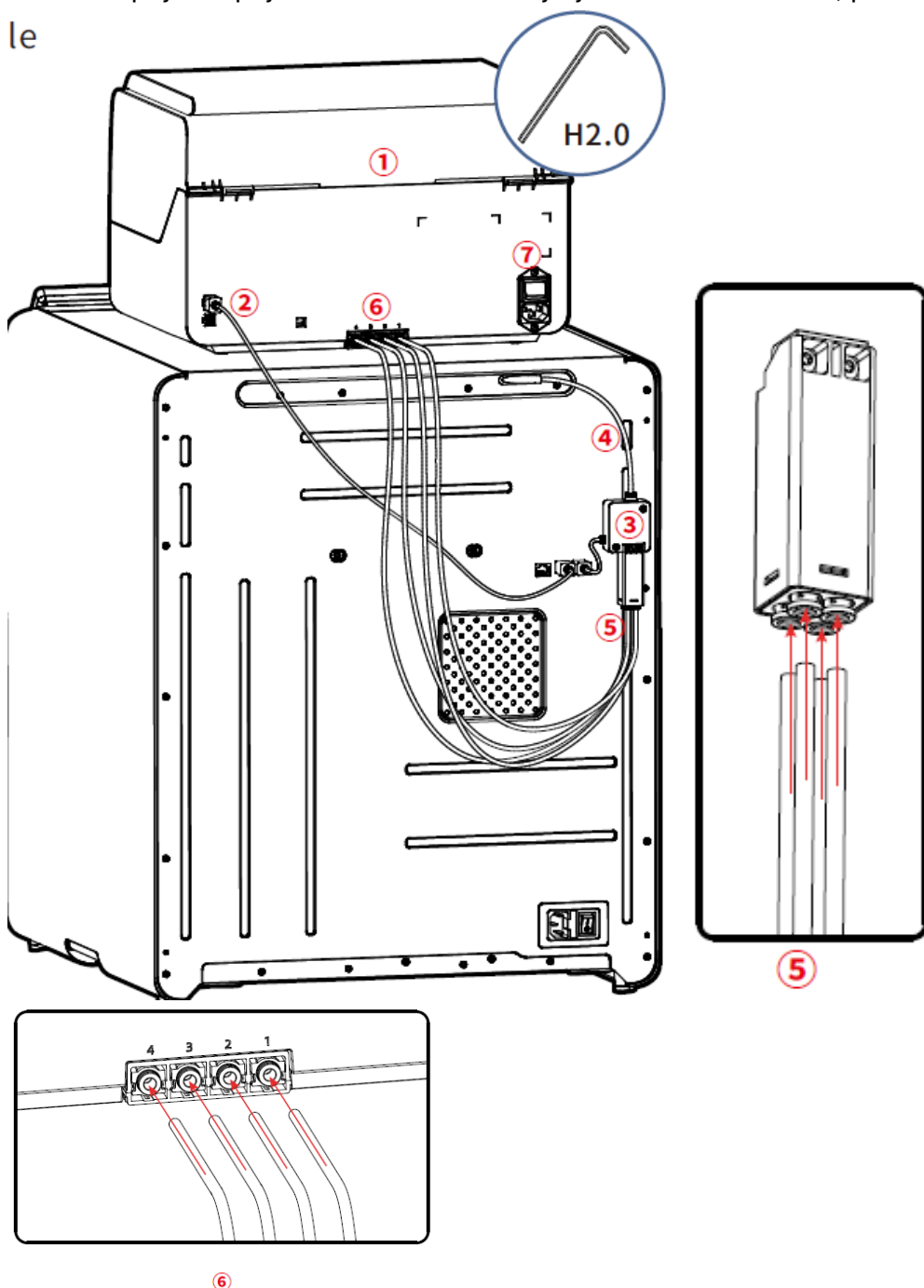


Inštalácia ACE 2 Pro

1. Pevne položte jednotku **ACE 2 Pro** na tlačiareň **Kobra S1 Max**.
2. Pripojte **4-pinový signálny kábel** na zadný panel tlačiarne a potom **6-pinový kábel** na konektor umiestnený v ľavom dolnom rohu jednotky **ACE 2 Pro**.
3. Pomocou imbusového kľúča **H2.0** pripojte **modul detekcie návratu filamentu** na zadnú stranu tlačiarne pomocou **skrutiek M2.5 × 25** (z vrečka č. 2). Potom pripojte modulový kábel k príslušnému konektoru.
4. Vložte zavesenú **PTFE trubicu** do označeného otvoru.
5. Jeden koniec **PTFE trubice** vložte do **4-v-1 rozvodu**.
6. Druhý koniec **PTFE trubice** vložte do konektora na spodku jednotky **ACE 2 Pro**. Použite distribútor na upevnenie trubice.

Poznámka: Orientácia trubice PTFE nie je dôležitá – oba konce trubice sú vymeniteľné a nie je potrebné dodržiavať žiadne konkrétne poradie.

7. Pripojte napájací kábel k tlačiarňi aj k jednotke **ACE 2 Pro**, potom zapnite obe zariadenia.



Zapnutie tlačiarne

Sprievodca pre prvý startup

- (1) Úvodná obrazovka
- (2) Výber jazyka
- (3) Výber regiónu
- (4) Sieťové pripojenie
- (5) Sťahovanie aplikácií a párovanie zariadení
- (6) PID kalibrace
- (7) Kompenzácia vibrácií
- (8) Automatické vyrovňovanie práčky
- (9) Aktívne potlačenie hluku
- (10) Dokončenie počiatočného nastavenia

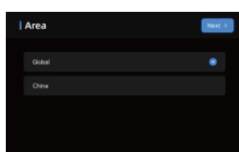
① Startup Page



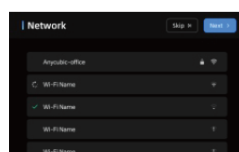
② Language Selection



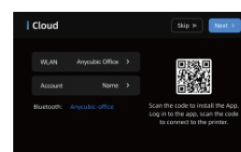
③ Region Selection



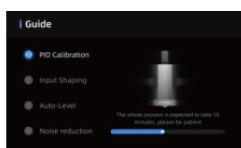
④ Network Connection



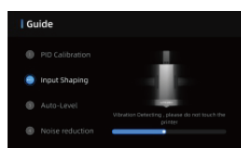
⑤ APP Download and Binding



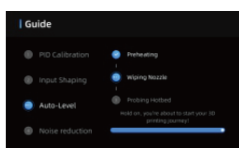
⑥ PID Calibration



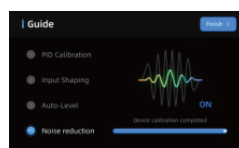
⑦ Vibration Compensation



⑧ Auto Leveling



⑨ Active Noise Reduction ⑩ Finish Initial Startup



Poznámka: Zobrazené používateľské rozhranie slúži len na ilustračné účely. V dôsledku neustáleho vývoja a aktualizácií funkcií sa samotné rozhranie môže líšiť. Vždy dodržiavajte najnovšiu verziu firmvéru

QR kód Makeronline

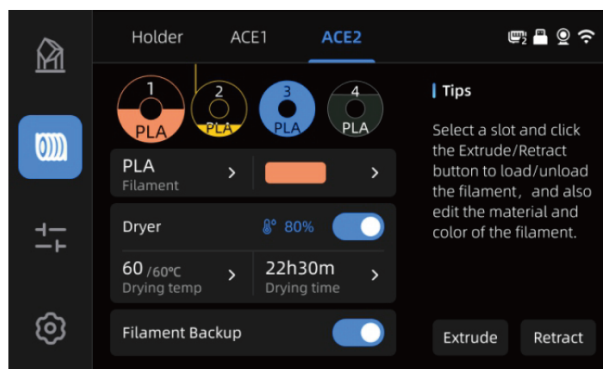
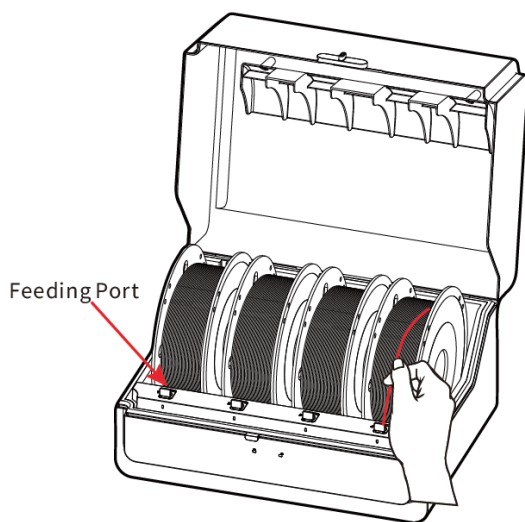
(Najnovšie modely si stiahnite cez Makeronline.)



Úvod do filamentu

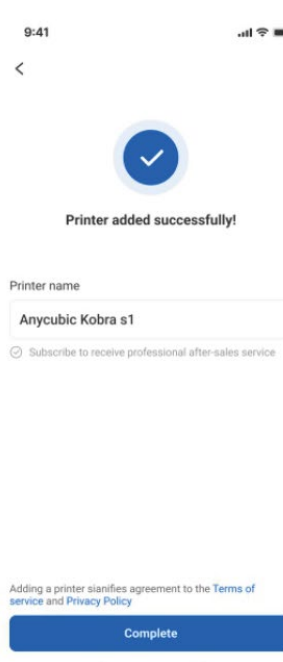
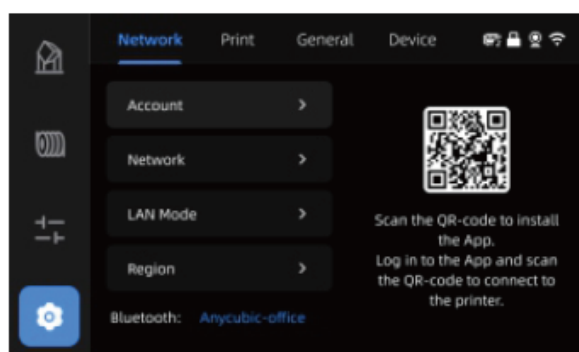
1. Vložte **aspoň jednu cievku filamentu** do jednotky ACE 2 Pro.
2. Vložte filament do vstupného otvoru. Jednotka **ACE 2 Pro** automaticky detekuje filament a spustí proces prednabíjania.
3. Vyberte aktívny **slot z menu [Filament]**. Nastavte typ a farbu filamentu a dokončite proces zavádzania.

Poznámka: Ak používate filament **Anycubic** s podporou **RFID**, ACE 2 Pro **automaticky detekuje typ aj farbu filamentu a synchronizuje tieto nastavenia sám.**



Pridajte tlačiareň do aplikácie

1. Uistite sa, že tlačiareň je pripojená na **lokálnu Wi-Fi** alebo **Ethernet sieť**.
2. Stiahnite **si aplikáciu Anycubic** z obchodu s aplikáciami (alebo naskenujte QR kód dostupný v menu **[Nastavenia]** na displeji tlačiarne). Potom si vytvorte účet a prihláste sa.
3. Otvorte aplikáciu, klepnite na **"Pridať tlačiareň"** a naskenujte QR kód zobrazený na displeji tlačiarne. Tým sa tlačiareň prepojí s vaším účtom.

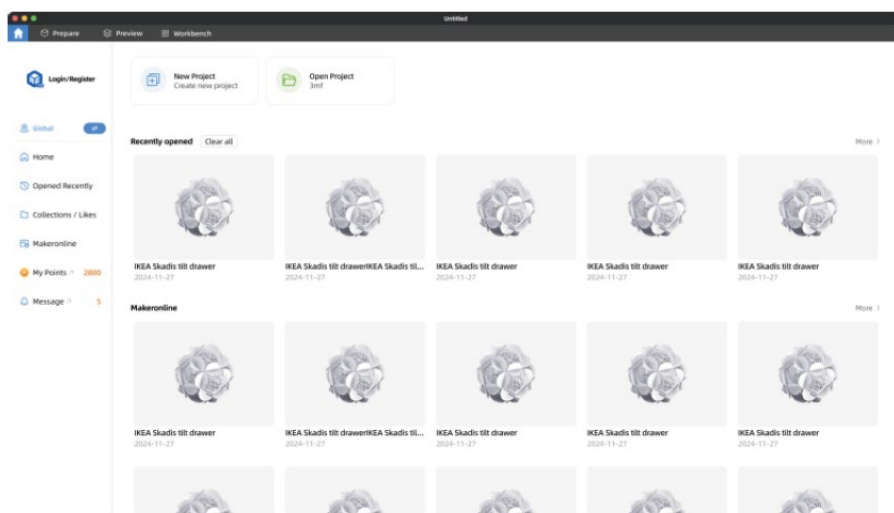


Nainštalujte Anycubic Slicer a pridajte tlačiareň

1. Stiahnite si a nainštalujte **Anycubic Slicer Next** naskenovaním QR kódu vpravo alebo na: **anycubic.com/slicerNextDownload**
2. Pred spustením diaľkového nastavenia sa uistite, že je tlačiareň zapnutá a pripojená na internet.
3. Spusti program a choď do menu **Workbench** alebo **Prihlásenie**, kde pripojíš tlačiareň a môžeš začať diaľkovú tlač.



(1) Po nainštalovaní programu prejdite na hlavnú stránku a kliknite na **[Prihlásiť sa/Registrovat']**.



Note: The software interface is based on the latest version.



(2) Ak už máte účet **na Anycubic** (ten istý, ktorý používate v mobilnej aplikácii), prihláste sa pomocou svojich prihlasovacích údajov. Noví používatelia môžu kliknúť na **[Zaregistrovať sa teraz]** a vytvoriť si nový účet.

Log in



Anycubic Slicer Next

Account

CH +86

Please enter your phone number

*Note: The current login area is China, and only mobile phone number login is supported.

Password

Please enter your password

☒ Remember Me

[Forget Password?](#)

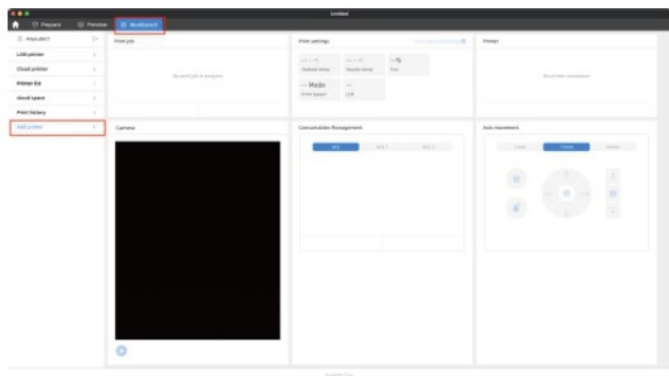
Log In

No Account?

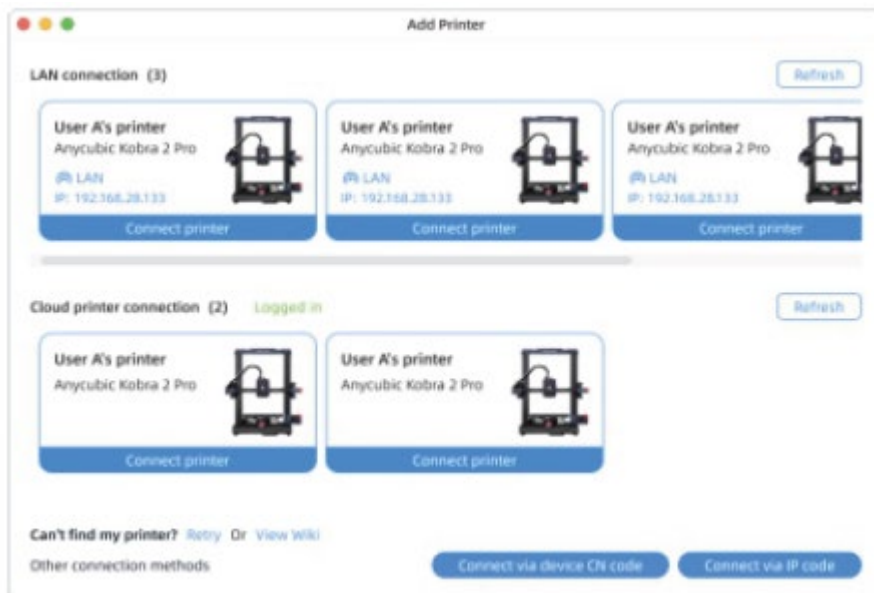
[Sign Up Now](#)

(3) Kliknite na **[Workbench]** a vyberte **[Add Printer]**.

③Click [Workbench] and select [Add Printer].



(4) Program automaticky vyhľadáva tlačiarne vo vašej lokálnej sieti a synchronizuje všetky zariadenia, ktoré sú už pripojené k vašej aplikácii. Ak sa tlačiareň nezobrazí, vyberte [**Pripojiť cez CN kód**] a pripojte ju manuálne.



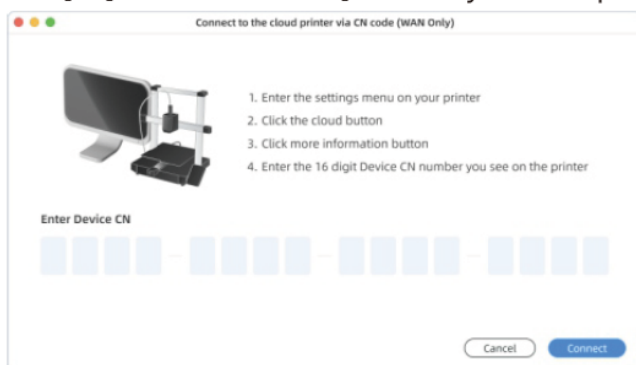
(5) Zobrazenie CN kódov

Na tlačiarňi choďte do menu:

[Nastavenia] → [Informácie o zariadení] → [Kód CN zariadenia]

Zobrazí sa jedinečný kód pripojenia zariadenia, ktoré manuálne prepojíte tlačiareň.

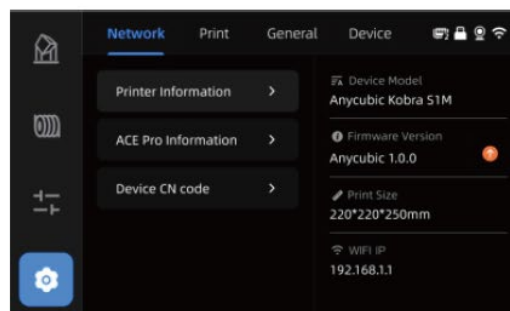
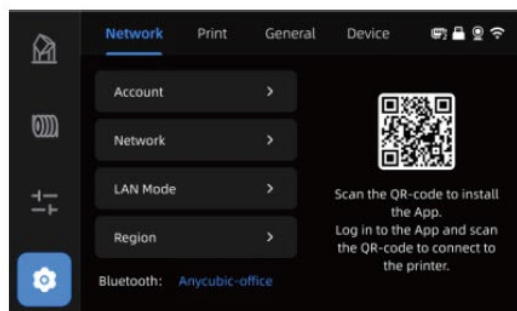
- ⑤ Locate CN Code: On the printer, navigate to [Settings] > [Device Info] > [Device CN Code] to view your unique connection code.



Aktualizácia firmvéru

Kliknite na **[Nastavenia] → [Informácie o zariadení] → [Verzia firmvéru]** a počkajte, kým zariadenie dokončí aktualizáciu firmvéru.

[Settings] - [Device Information] - [Firmware Version]



Údržba zariadení

3D tlačiarne pozostávajú zo zložitých mechanických štruktúr a mnohých pohyblivých častí. Pravidelná údržba je nevyhnutná na zabezpečenie spoľahlivej prevádzky a dosiahnutie kvalitných tlačových výsledkov.

Pohyblivé kovové časti

- Pravidelne namažte vodiaci skrutku, lineárne tyče, vodiace koľaje, napínacie kladky a zostavu podávacieho kolesa extrudéra, aby ste predišli korózii.
- Použite mazací olej na vodiace koľajnice, lineárne tyče a voľnobežné kladky. Použite tuk na vedúcu skrutku a zostavu podávacieho kolesa extrudéra.

Spotrebné diely

- Pravidelne kontrolujte plastové a gumové komponenty, ako aj rezné čepele na známky opotrebenia, deformácie alebo poškodenia.
- Vymieňajte silikónové stierky a trubice PTFE podľa potreby.

Ďalšie zložky

- Pravidelne kontrolujte objektív fotoaparátu, ventilátor a senzor filamentu. Hallove senzory na prach alebo nečistoty.
- Ventilátor vyčistite stlačeným vzduchom. Objektív fotoaparátu jemne utrite handričkou bez žmolkov navlhčenou izopropylalkoholom, aby ste zachovali čistotu.

Odporúčanie: Pre najlepšie výsledky v tlači odporúčame používať originálne filamenty **Anycubic**. Anycubic ich dôkladne otestoval, aby zabezpečil maximálnu kvalitu tlače.

Naskenujte QR kód a dozviete sa viac o údržbe tlačiarňí.



Bezpečnostné pokyny

1. Anycubic 3D tlačiareň obsahuje vysokorýchlostné pohyblivé súčiastky. Počas operácie držte ruky a voľné časti oblečenia mimo pohybového mechanizmu, aby ste predišli zraneniam.
2. Ak sa tlačiareň nebude dlho používať, uskladnite ju na chladnom, suchom mieste chránenom pred dažďom a vlhkosťou.
3. Počas prevádzky vznikajú veľmi vysoké teploty. Nikdy sa nedotýkajte tlačovej hlavy, vyhrievanej podložky ani čerstvo vytlačeného materiálu holými rukami.
4. Tryska zostáva horúca aj po dokončení tlače. Pri ručnom udržiavaní alebo nastavovaní vždy noste teplu odolné rukavice, aby ste predišli popáleninám.
5. V prípade núdze alebo poruchy okamžite vypnite tlačiareň alebo odpojte napájací kábel.
6. Udržujte Anycubic 3D tlačiareň a akékoľvek drobné doplnky (ako skrutky alebo rezné čepele) mimo dosahu detí.
7. Pri výmene poistky používajte iba **poistku 250 V / 10 A**, aby ste predišli poškodeniu elektrických obvodov alebo skratom.

8. Zariadenie je vybavené odnímateľným napájacím káblom. Ak tlačiareň nebude dlhšie používaná, odpojte napájací kábel zo siete.
9. Drobné škrabance na tlačovej podložke alebo drobné rozdiely v štruktúre extrudovaného materiálu sú bežné a neovplyvňujú kvalitu tlače.

Máte ďalšie otázky? Ak sa problém nevyrieši, kontaktujte technickú podporu. Naši technici posúdia a odpovedia na vašu požiadavku do jedného pracovného dňa.

<https://support.anycubic.com/>

Tipy

1. Vyplňte formulár podľa sériového čísla (SN) príslušného modelu. Polia označené červenou bodkou sú povinné.
2. Po úspešnom odoslaní žiadosti dostanete odpoveď od systému popredajnej podpory na váš e-mail.
3. Ak ste žiadosť úspešne odoslali, ale e-mail ste nedostali, skontrolujte si priečinok Spam alebo Spam.
4. Ak sa požiadavka nepodarí vytvoriť, venujte pozornosť varovaniu zobrazenému na webovej stránke.

Popredajná podpora



After-sales support

Súlady s FCC

UPOZORNENIE: Toto zariadenie spĺňa požiadavky časti 15 pravidiel FCC.

Prevádzka zariadenia podlieha nasledujúcim dvom podmienkam:

1. Toto zariadenie nemusí spôsobovať škodlivé rušenie.
2. Toto zariadenie musí akceptovať akékoľvek prijaté rušenie, vrátane rušenia, ktoré môže spôsobiť nežiaducu prevádzku.

Upozornenie: Akékoľvek zmeny alebo úpravy, ktoré nie sú výslovne schválené osobou zodpovednou za regulačné dodržiavanie, môžu zrušiť oprávnenie používateľa používať zariadenie.

Poznámka: Toto zariadenie bolo testované a spĺňa limity pre digitálne zariadenie triedy B v súlade s časťou 15 pravidiel FCC. Tieto limity sú navrhnuté tak, aby poskytovali primeranú ochranu pred škodlivým rušením pri použití v obytných priestoroch.

Zariadenie generuje, využíva a dokáže vyžarovať rádiovú frekvenciu. Ak nie je nainštalovaný a používaný v súlade s pokynmi, môže spôsobiť rušenie rádiových komunikácií. Avšak nemožno zaručiť, že v konkrétnej inštalácii nedôjde k rušeniu.

Ak zariadenie ruší príjem rádia alebo televízie, odporúča sa:

- Presmerujte alebo premiestnite prijímaciu anténu.
- Zvýšte vzdialenosť medzi zariadením a prijímačom
- pripojte zariadenie k zásuvke elektrického obvodu iného než prijímača,
- Kontaktujte predajcu alebo skúseného technika rádia a televízie.

Na splnenie požiadaviek FCC na vystavenie RF musí byť zariadenie nainštalované a prevádzkované minimálne vo vzdialenosti **20 cm** od ľudského tela. Používajte iba priloženú anténu.

Likvidácia elektronických komponentov

Tento symbol označuje, že zariadenie nesmie byť likvidované spolu s komunálnym odpadom.

Na konci životnosti produktu ho zlikvidujte v súlade s miestnymi environmentálnymi predpismi. Zober ho na zberné miesto určené na recykláciu elektrických a elektronických zariadení.

Správna likvidácia pomáha predchádzať negatívnym dopadom na životné prostredie a ľudské zdravie spôsobeným nesprávnym nakladaním s elektrickým a elektronickým odpadom a zároveň prispieva k ochrane prírodných zdrojov.

Tento produkt nevyhadzujte do netriedeného mestského odpadu.



Zjednodušené vyhlásenie zhody

Shenzhen Anycubic Technology Co., Ltd. týmto vyhlasuje, že toto zariadenie je v súlade s požiadavkami Smernice **2014/53/EÚ**, Smernice **2006/42/ES**, Smernice **2011/65/EÚ**, **Nariadenia o rádiových zariadeniach z roku 2017**, **Nariadenia o obmedzení používania určitých nebezpečných látok v elektrických a elektronických zariadeniach z roku 2012** a ďalších relevantných zákonov.

Plný text Deklarácie o zhode je dostupný na:

<https://eu.anycubic.com/pages/declaration-of-conformity-doc>

Zástupca EÚ (EC REP)

Meno: Lienco SAS

Adresa: 8 Rue Marcel Cerdan, 77600 Bussy Saint Georges, Francúzsko

Kontaktná osoba: Ruoyu Zhang

Tel.: +33 7 66 92 99 10

E-mail: contact@lienco.eu

Zástupca Spojeného kráľovstva (UK REP)

Meno: WSJ PRODUCT LTD

Adresa: Unit 1, Alsop Arcade, Brownlow Hill, Liverpool L3 5TX, Spojené kráľovstvo

Kontaktná osoba: Michael

Tel.: +44 151 947 0193

E-mail: info@wsj-product.com



M02010207

Kobra S1 Max – Odporúčania na údržbu

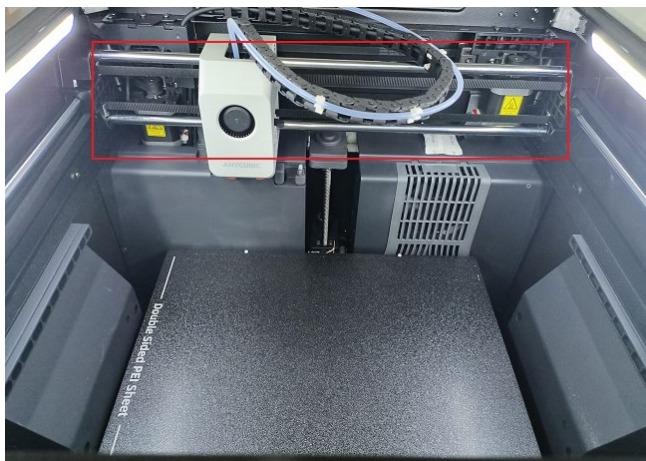
1. Lineárna čiara na osi X

Odporúčania na údržbu

Odporúča sa kontrolovať ho raz za mesiac na prítomnosť prachu alebo iných častíc.

Ako udržiavať

Ak je lineárna tyč osi X špinavá, utrite ju handričkou bez žmolkov namočenou v malom množstve alkoholu. Uistite sa, že povrch je hladký a bez prachu a špiny.



Poznámka: Zostava osi X pozostáva z lineárnej tyče a puzdra z grafénu. Grafén má mazacie vlastnosti, preto na lineárnu tyč s osi X nie je potrebné aplikovať žiadne mazivo.

2. Lineárna tyč s osi Y

1) Pozadie

Y-os Kobra S1 Max je podopretá a vedená lineárnym systémom tyčí, ktorý zabezpečuje plynulý pohyb a presné polohovanie. Lineárny tyčový systém je zvyčajne zložený z lineárnych tyčí a lineárnych ložísk a pohyb zostavy osi Y sa dosahuje posuvným pohybom lineárnych ložísk na týchto tyčiach. V niektorých prípadoch sa úlomky extrudovaného materiálu alebo cudzích predmetov môžu prichytiť na lineárnu tyč alebo lineárne ložiská, čo ovplyvňuje kvalitu tlače.



2) Ako zistiť, či je údržba nevyhnutná

Odporúča sa kontrolovať lineárnu tyč s osi Y raz mesačne, aby sa zabezpečilo, že je čistá a bez cudzích predmetov. To pomáha udržiavať normálnu prevádzku a zabezpečuje stabilitu a presnosť stroja.

3) Ako udržiavať lineárnu tyč osi Y

Krok 1: Skontrolujte lineárny pruh na osi Y

Vypnite stroj a odpojte napájanie. Použite handričku bez žmolkov alebo mäkkú kefu na kontrolu povrchu hladkej lišty na prítomnosť prachu, špiny alebo iných cudzích predmetov. Ak sú prítomné, opatrne ich odstráňte. Skontrolujte, či je lineárna dráha pohybu tyče hladká, bez zasekávania alebo odporu. Jemne pohybujte Y-osou rukou a sledujte pohyb hladkej tyče.

Krok 2: Vyčistiť lineárnu lištu

Ak je na lineárnej tyči veľa prachu alebo špiny, môžete ju vyčistiť nasledovne:

Použite fúkač alebo fén na jemné odfúkanie prachu z povrchu lineárnej tyče. Ak používate ventilátor, jemne stlačte rukoväť. Nefúkajte nadmerne, aby ste zabránili vniknutiu prachu do iných komponentov alebo poškodeniu elektronických komponentov.

Krok 3: Namazte lineárnu tyč

Rovnomerne naneste malé množstvo maziva na povrch lineárnej tyče s osou Y. Potom jemne pohnite zostavou osi Y, aby sa mazivo rovnomerne rozložilo po lineárnej tyči.

Krok 4: Otestujte

Po údržbe jemne zatlačte a vytiahnite ručne modul tlačovej hlavy, aby ste skontrolovali zaseknutie alebo chvenie.

Znovu pripojte napájanie a zapnite stroj. Vykonajte skúšobnú tlač a sledujte, či je pohyb osi Y plynulý, bez abnormálneho odporu alebo hluku. Uistite sa, že lineárna tyč je čistá a správne funguje.

3. Z-osová vedúca skrutka

1) Pozadie

Ak počujete nezvyčajný zvuk, keď sa pri pohybe skrutky na osi Z počas používania tlačiarne Kobra S1 Max pohybuje, môže ísť o problém s údržbou. Ak skutočná rýchlosť tlače presiahne 350 mm/s, je to normálne a je to spôsobené trením kovu počas vysokorýchlostnej tlače. Keďže typy zvukov nie je možné kvantifikovať, ako referenciu sa používa rýchlosť tlače.

2) Ako zistiť, či je údržba nevyhnutná

Vo všeobecnosti by sa údržba vodiacej skrutky osi Z mala vykonávať približne každé 3 mesiace. Ak počujete abnormálny hluk alebo šumy pri pohybe osi Z, je to tiež znak, že skrutka osi Z potrebuje údržbu.

3) Ako udržiavať vedúcu skrutku osi Z

Poznámka: Nepoužívajte mazací olej, pretože by mohol stekať po vodiacej skrutke.

Krok 1: Vyčistite vedúcu skrutku

Použite handričku bez žmolkov na vyčistenie skrutky osi Z a uistite sa, že povrch je hladký a bez prachu a nečistôt.

Krok 2: Presuňte os Z na domovskú pozíciu

Zapni stroj. Na hlavnej stránke vyberte "Shift" a potom klepnite na "All Home" alebo "Home Z", aby ste nastavili os Z na predvolenú pozíciu.



Krok 3: Namažte vodiaci skrutku

Stlačte "Domov od" a zdvihnite stavebnú plošinu na najvyššiu pozíciu. Naneste malé množstvo maziva pozdĺž výšky povrchu skrutky osi Z.

Stlačte "Z+" na rolovanie nadol a spustíte stavebnú plošinu na najnižšiu pozíciu. Podobne, keď je stavebná platforma v najnižšej polohe, naneste malé množstvo maziva pozdĺž výšky povrchu skrutky osi Z a potom ťuknite na "Home Z".



Krok 4: Otestujte

Po mazaní vykonajte testovací výtláčok, aby ste sa uistili, že os Z sa pohybuje hladko a nie je tam žiadny abnormálny hluk.

4. Kamera

Odporúčania na údržbu

Ak sa obraz z fotoaparátu rozmaže alebo sa na povrchu usadia prachové častice, je potrebné ho vyčistiť.

Ako udržiavať

Použite mikrovláknovú handričku s malým množstvom izopropylalkoholu alebo vatový tampón a jemne utrite objektív fotoaparátu.



5. Montáž rezačky

Odporúčania na údržbu

Po vytlačení 3-5 cievok filamentu sa odporúča skontrolovať rezač. Ak sa zistí opotrebenie, včas ho vymeňte, aby ste neovplyvnili viacfarebnú tlač.

Ako udržiavať

Použite imbusový kľúč H2.0 na demontáž rezacej zostavy, potom ju namontujte a nahradte novou reznou zostavou.



6. Tryska

Ako udržiavať

Ak nájdete nedostatok extrúzie alebo nečistoty na povrchu trysky, odstráňte silikónovú ponožku a zohrejte trysku na 200 °C.

Potom si nasadte tepelne odolné rukavice a použite papierové utierky, handru alebo pinzetu na vyčistenie povrchu trysky. Použite oceľovú ihlu na odstránenie upchatí a zvyškov filamentu z hotendu a trysky.



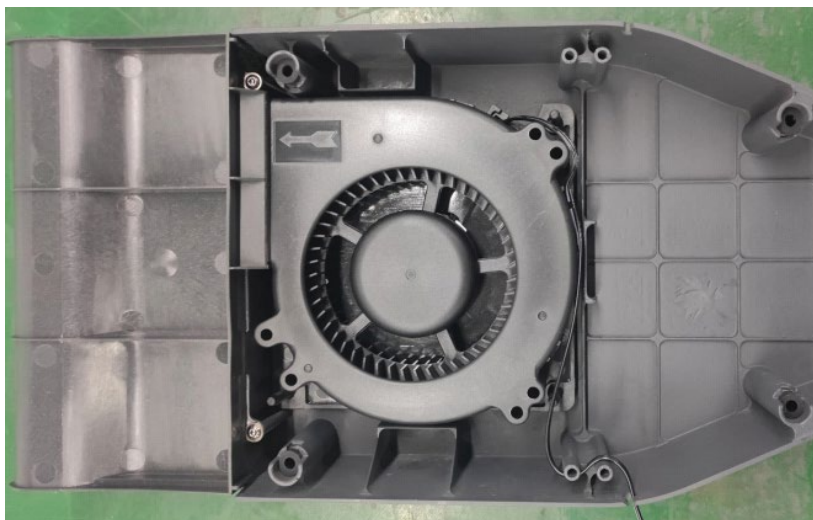
7. Fanúšikovia

Odporúčania na údržbu

Pravidelne kontrolujte ventilátory cirkulácie vzduchu, chladiace ventilátory a pomocné chladiace ventilátory na prítomnosť prachu a špiny.

Ako udržiavať

Na čistenie sa dajú použiť tlakové nádoby/dúchadlá, vatové tyčinky alebo vysávače. Použite kefu a vatové tyčinky na čistenie lopatiek ventilátora. V prípade odolných škvŕn ich jemne navlhčte izopropylalkoholom a utriete. Ak je nahromadený prach hustý, odstráňte ventilátor a dôkladne ho vyčistite.



8. Pružinový oceľový plech

Odporúčania na údržbu

Odporúča sa pravidelná kontrola a čistenie.

Ako udržiavať

Skontrolujte pružinovú oceľovú dosku, či tam nie sú škvrny alebo zvyšky oleja. Vyčistite ho alkoholom alebo pracím prostriedkom. Nedotýkajte sa často oceľového plechu z pružiny holými rukami, pretože to môže zanechať zvyšky oleja.



Cobra S1 Max – Sprievodca čistením upchatých trysiek

Upchatie trysiek je bežný problém pri tlači a môže nastať z rôznych dôvodov, napríklad poškodená tryska, ktorá nedokáže správne vytlačiť filament, alebo použitie filamentov naplnených časticami, ako sú uhlíkové vlákna či svietiace materiály. Hlavné príznaky sú nedostatočná extrúzia alebo žiadne vlákno vytlačené z trysky.

1. Nástroj:

- Čistiaca ihla
- Oceľová ihla

2. Manuálna extrúzia filamentu

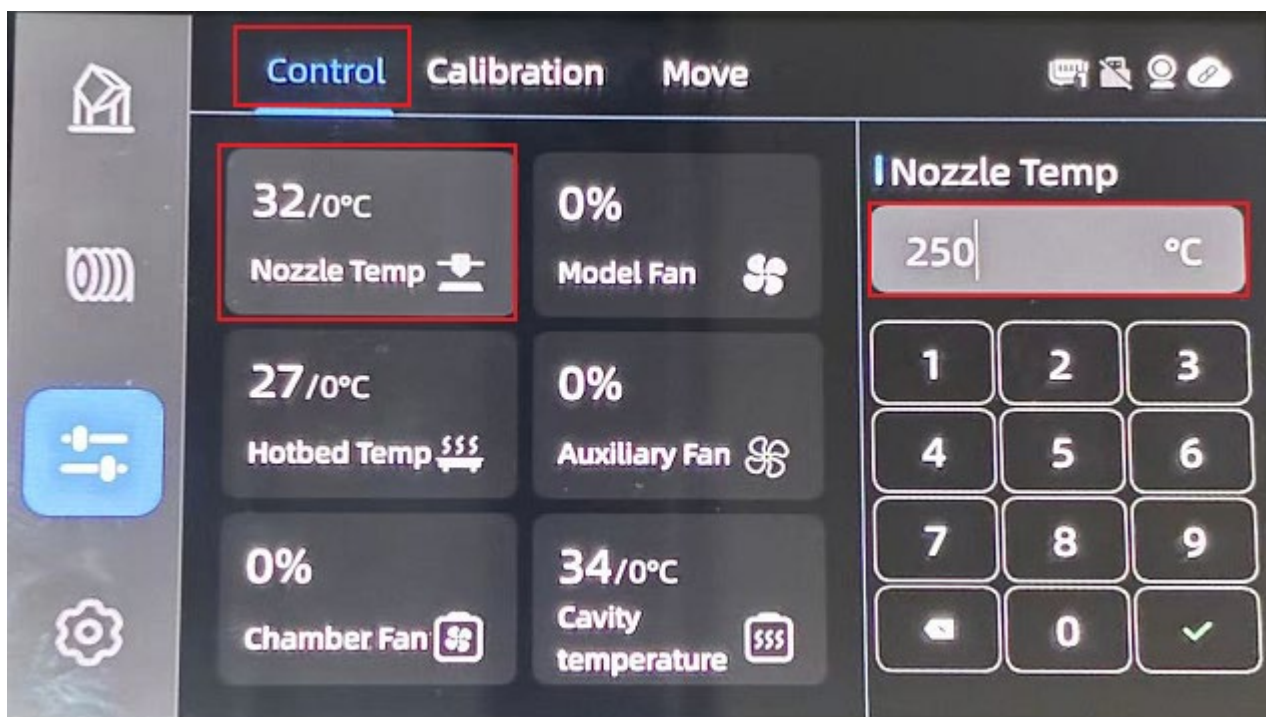
Krok 1: Odstráňte trubicu PTFE

Stlačte rýchly konektor a odstráňte PTFE trubicu z vrchu viacfarebného modulu na vybratie filamentu.



Krok 2: Zohrejte trysku

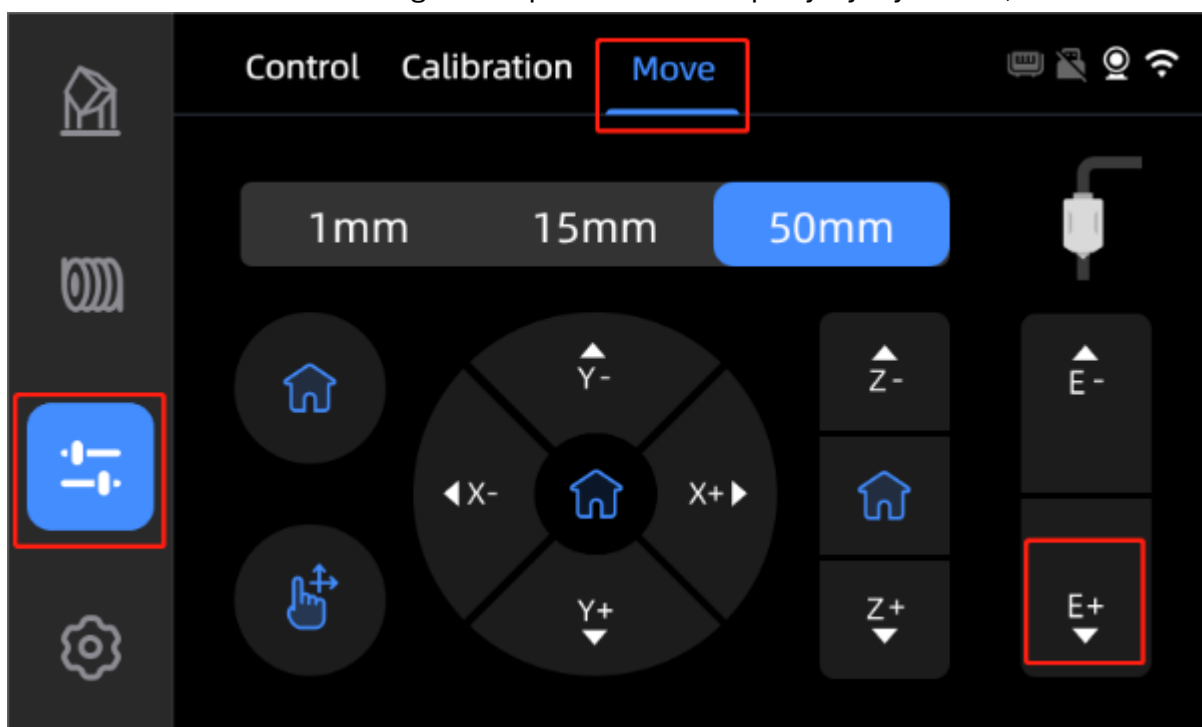
Nastavte teplotu trysky na 250°C na displeji a počkajte, kým sa filament úplne roztopí.



Krok 3: Manuálna tlač

1. Na displeji klepnite na "Shift Axis" – "E+". Počas prevádzky extrudéra manuálne prevlečte filament cez odstránenú PTFE trubicu.

Poznámka: Extrudér bude fungovať až po dosiahnutí teploty trysky 250 °C, keď sa stlačí "E+".



2. Skontrolujte, či sa upchatý filament nedá vytlačiť z trysky.



3. Vyčistite trysku čistiacou ihlou

Ak upchatý filament nie je možné manuálne vytlačiť, postupujte podľa nasledujúcich krokov na vyčistenie trysky čistiacou ihlou.

Krok 1: Odstráňte predný kryt tlačovej hlavy

Predný kryt tlačovej hlavy je magneticky pripevnený. Pritlačte na obe strany krytu a odstráňte ho.



Krok 2: Vyčistite trysku

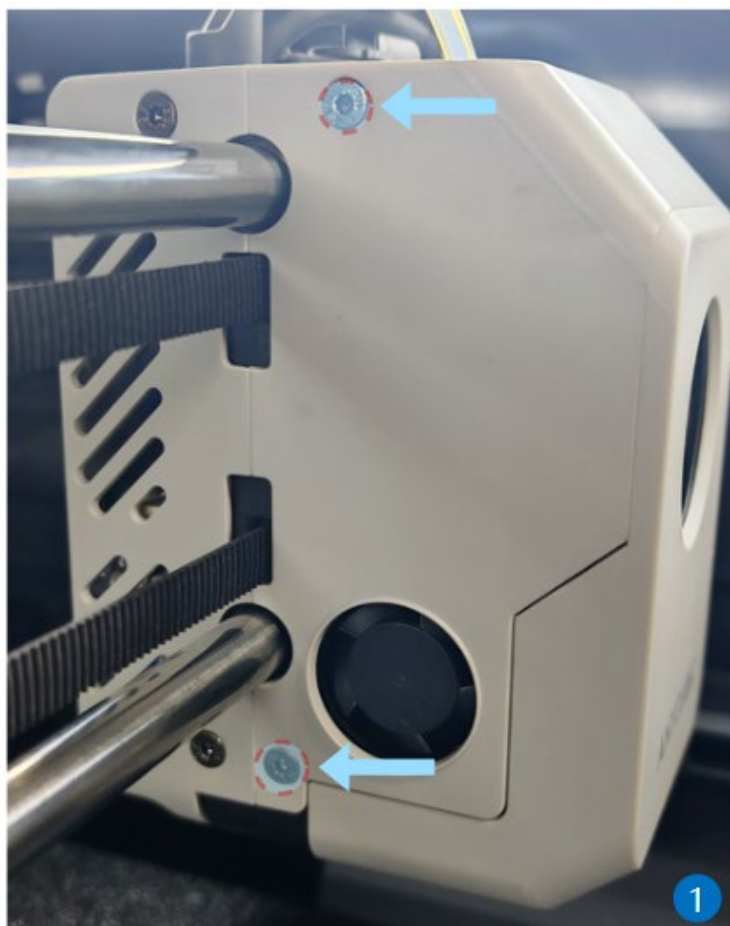
Nastavte teplotu trysky na 250 °C a zahrejte ju dve minúty. Zasuňte čistiacu ihlu do trysky a pohybujte ňou hore a dole, aby ste odstránili upchatý filament.



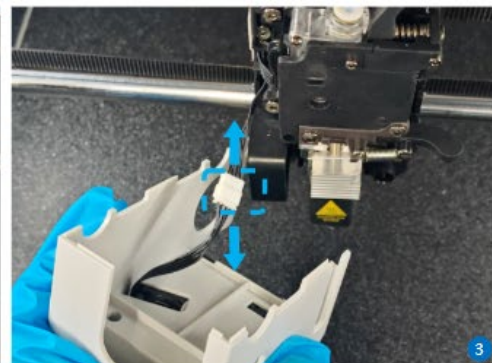
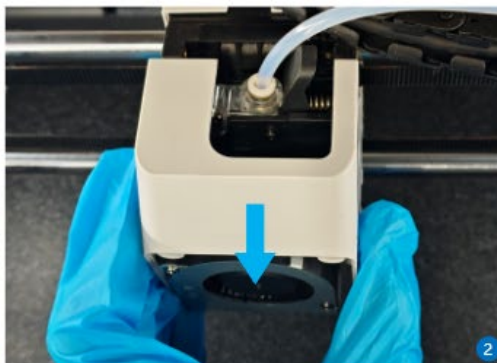
Ak ihla nedokáže dôkladne vyčistiť, postupujte podľa nižšie uvedených krokov a vyčistíte ju hrubšou oceľovou ihlou.

Krok 3: Odstráňte predný kryt tlačovej hlavy

1. Použite imbusový kľúč H2.0 na odstránenie skrutiek na oboch stranách predného krytu na upevnenie tlačovej hlavy.

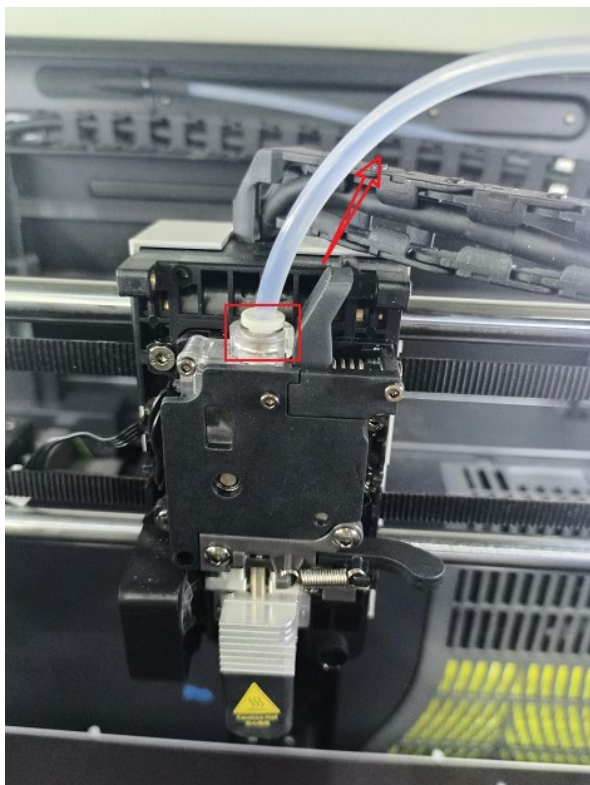


2. Odstráňte predný kryt tlačovej hlavy, odpojte kábel ventilátora a potom odstráňte predný kryt tlačovej hlavy.

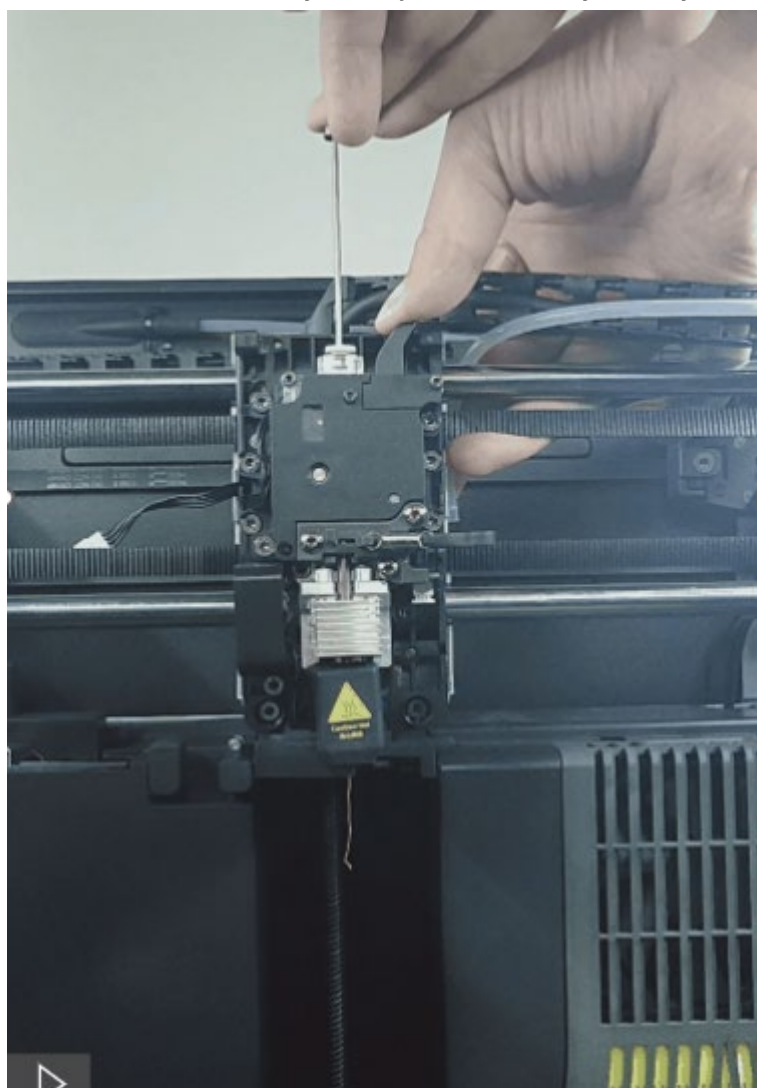


Krok 4: Použite oceľovú ihlu na uvoľnenie

1. Stlačte rýchlospojku jednou rukou, vytiahnite saciu rúru hore a zohrievajte trysku na teplotu 250 stupňov.



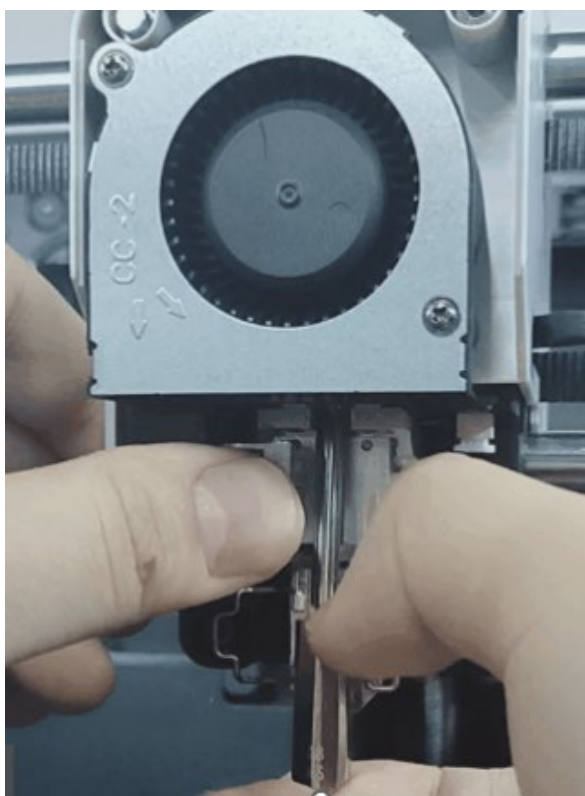
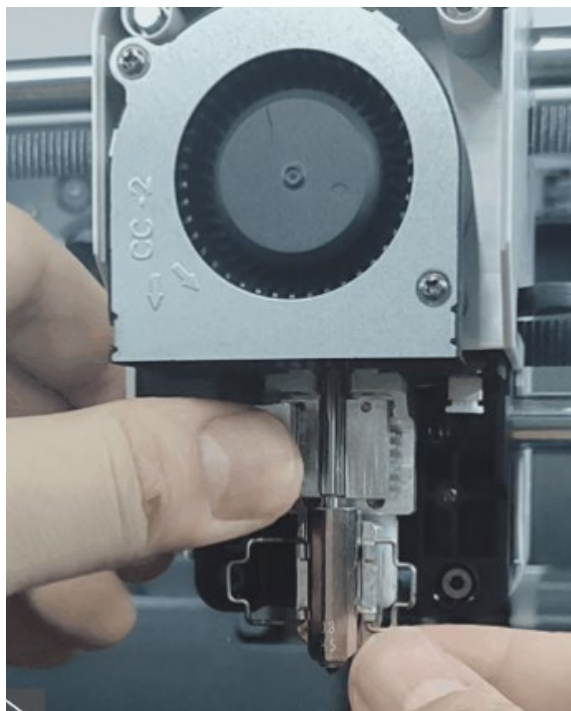
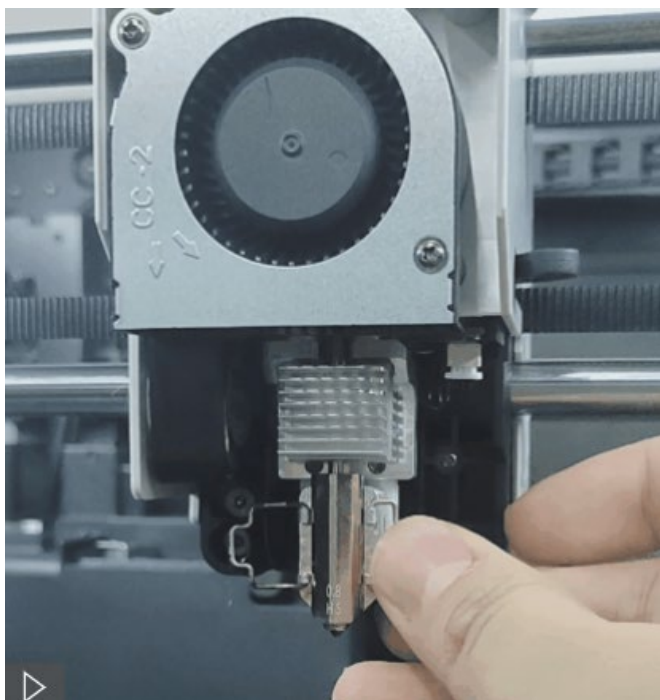
2. Potom ohniete rukoväť extrudéra von a použijete oceľovú ihlu na zatlačenie zablokovaného materiálu nadol, kým nie je dôkladne vyčistený.



4. Vymeniť trysku

Hoci vyššie uvedené metódy dokážu odstrániť 99 % upchatí, v niektorých prípadoch môže byť tryska už poškodená. Po vychladnutí trysky je potrebné otvoriť západku a chladič, ktoré drží trysku, ako je znázornené na obrázku, a potom je potrebné rýchlo uvoľniť trysku nahradiť.

Poznámka: Tryska s priemerom 0,2 mm sa ťažšie čistí a môže vyžadovať opakovanie vyššie uvedených krokov niekoľkokrát, pretože trysky s menším priemerom sú náchylnejšie na upchatie. Nevyberajte trysku a nezohrievajte ju zapaľovačom, pretože to môže spôsobiť popáleniny a je to nebezpečné.



Cobra S1 Max – Sprievodca čistením ventilátora cirkulácie vzduchu

1. Interval údržby

Pri bežnej frekvencii používania sa odporúča ventilátor čistiť raz za tri mesiace. Pri používaní vysokofrekvenčných materiálov alebo tlači na vysokoteplotných materiáloch, ako sú ABS alebo PC, sa odporúča čistenie raz za mesiac. Okrem toho je potrebná údržba ventilátora cirkulácie vzduchu, ak nastanú niektoré z nasledujúcich podmienok:

- Abnormálne vysoká teplota v komore
- Citeľne zvýšený hluk ventilátora
- Teplotné regulačné alarmy počas tlače
- Výrazne znížený prietok vzduchu

2. Bezpečnostné opatrenia

- Tlačiareň musí byť vypnutá a odpojená.
- Počkajte 5-10 minút, kým sa kondenzátory úplne vybijú.
- Nepoužívajte, keď je zariadenie zapnuté.
- Zabrániť vniknutiu vody do elektrických komponentov.
- Nepoužívajte vysokotlakovú vzduchovú zbraň na krátku vzdialenosť.

3. Nástroje

- Mäkká zubná kefka/Zubná kefka
- Fúchadlo alebo malé vzduchové čerpadlo
- Vatové tyčinky
- Malé množstvo izopropylalkoholu (voliteľné)

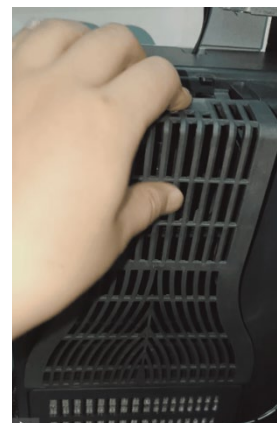
4. Údržbové kroky

Krok 1: Vypnite tlačiareň

Pred údržbou prosím nastavte horúcu podložku na nulu. Potom vypnite tlačiareň a odpojte napájací kábel.

Krok 2: Odstráňte ochranný kryt

Zatlačte západku na vrchu ochranného krytu von a odstráňte kryt z predného krytu vzduchového potrubia vyhrievanej komory.



Krok 3: Odstráňte prach z ventilátora

1. Počiatočné odstránenie prachu: Použite ventilátor na odstránenie voľného prachu a špiny z povrchu ventilátora a medzier.



2. Dôkladné čistenie: Použite mäkkú kefu spolu s vatovými tyčinkami na odstránenie prachu nahromadeného na lopatkách ventilátora.

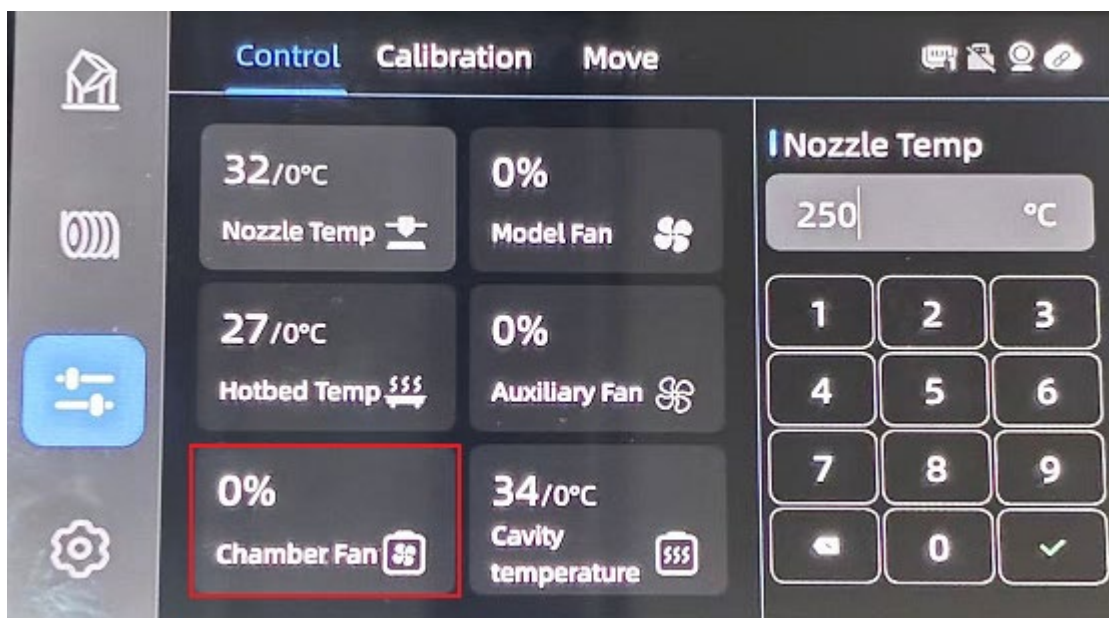
3. Odolné škvrny: Pri odolných škvrnách jemne navlhčte vatový tampón izopropylalkoholom a jemne ho utriete.

4. Hĺbkové čistenie: Ak je nahromadenie prachu silné, odstráňte ventilátor a dôkladne ho vyčistite podľa nasledujúcich pokynov: Kobra S1 Max – Sprievodca výmenou ventilátora cirkulácie vzduchu



Krok 4: Skontrolujte chladiacu kapacitu

Po zapnutí klepnite na "Control" – "Chamber Fan" na displeji a nastavte rýchlosť ventilátora na 100%. Potom skontrolujte, či sa lopatky ventilátora otáčajú hladko a či nie sú žiadne abnormálne zvuky alebo teplotné alarmy.



Krok 5: Znovu pripevniť ochranný kryt

Zarovnajete západku tak, ako je ukázané, a znovu namontujete ochranný kryt.



Cobra S1 Max – Návod na nastavenie opasku

Správne napnutie remena je pre S1 Max nevyhnutné. Voľné pásy môžu spôsobiť rôzne problémy s tlačou, napríklad čiary medzi vrstvami. Na nastavenie pásov postupujte podľa nasledujúcich krokov:

1. Nástroje:

- imbusový kľúč H2.0
- imbusový kľúč H2.5

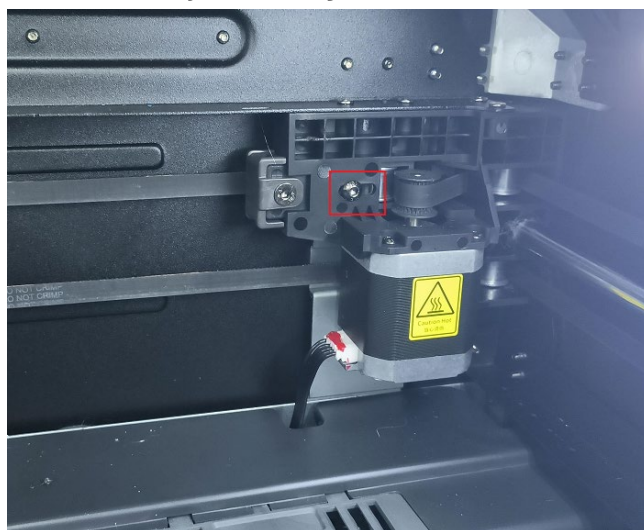
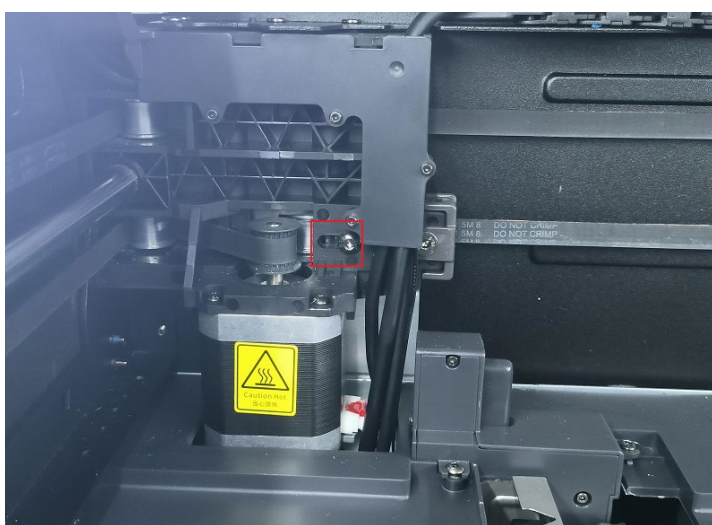
2. Nastavenie remeňov osi XY:

Krok 1: Vypnite tlačiareň

Pre zabezpečenie bezpečnej prevádzky vypnite tlačiareň a odpojte zdroj napájania.

Krok 2: Povolte napínač remena

Potom, pomocou imbusového kľúča H2.5, musíte otočiť skrutky na ľavom a pravom napínači remeňa proti smeru hodinových ručičiek asi o dva otočenia. **Neodskrutkujte skrutky.**



Krok 3: Posuňte tlačovú hlavu

Po uvoľnení napínačov manuálne pohybujte tlačovou hlavou dopredu a dozadu a doľava a doprava počas dvoch plných cyklov. Pružinový mechanizmus vo vnútri napínačov automaticky nastavuje napätie remena na správnu úroveň.

Krok 4: Utiahnite napínače remena

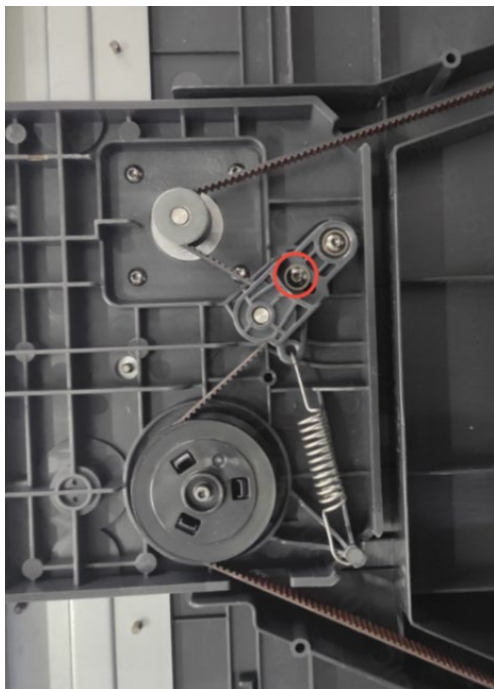
Pomocou imbusového kľúča H2.5 zatlačte skrutky napínača dovnútra a potom ich dotiahnite v smere hodinových ručičiek, aby ste ich upevnili.



3. Nastavenie remeňa na osi Z:

Krok 1: Povolte napínač remeňa

Položte tlačiareň tak, aby ste odkryli spodok, a použite imbusový kľúč H2.0 na otočenie skrutiek napínača proti smeru hodinových ručičiek približne o dva otočenia. Neodskrutkujte skrutky.



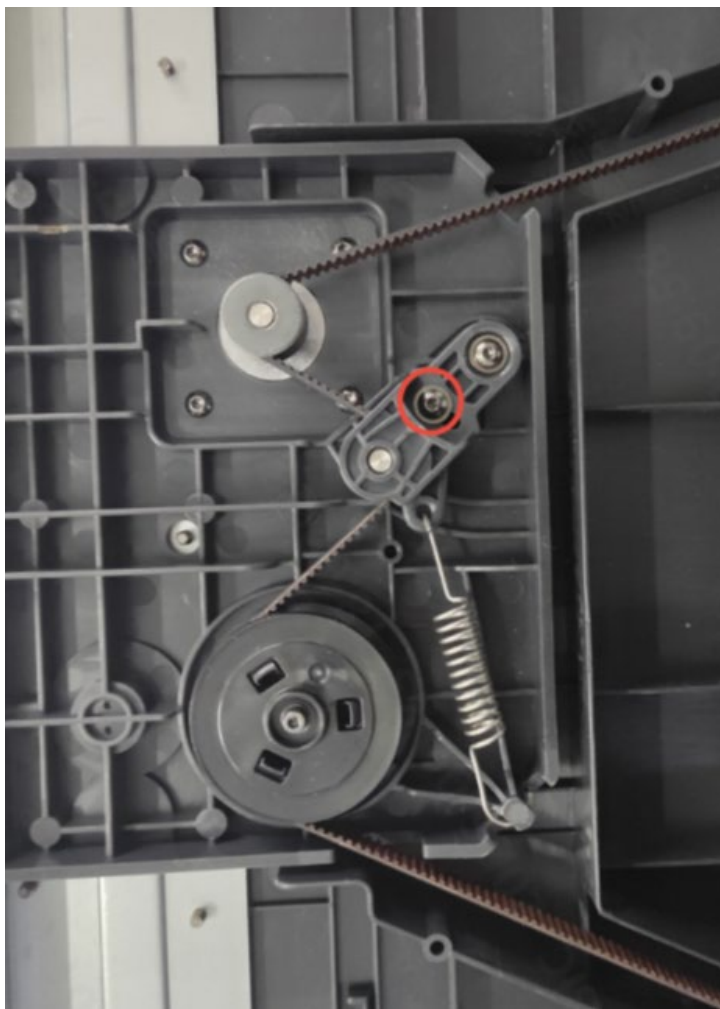
Krok 2: Manuálne posúvajte remeň

Po uvoľnení napínača **môžete otočiť remeň osi Z o pol otáčky v smere hodinových ručičiek a potom ho potiahnuť späť proti smeru hodinových ručičiek**. Tento pohyb tam a späť opakujte trikrát, kým sa pás nepohybuje plynulo. V tomto bode pružinový mechanizmus automaticky utiahne pás.



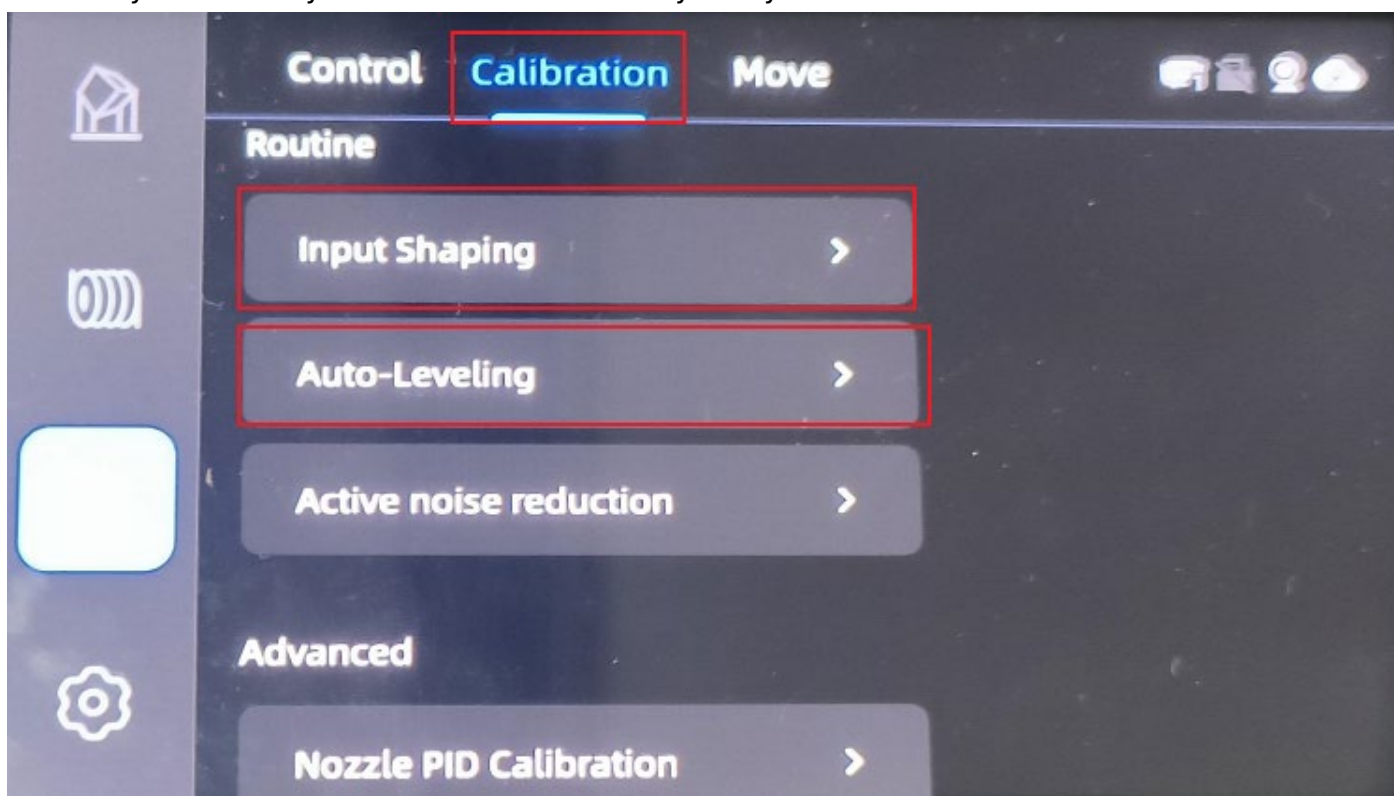
Krok 3: Utiahnite napínač pásu

Použite imbusový kľúč H2.0 na dotiahnutie skrutiek, ktoré upevňujú spodný napínač a potom položte tlačiareň späť do vzpriamenej polohy na stabilný povrch.



4. Kalibrácia:

Zapnite tlačiareň a potom klepnite na "Kalibráciu" na displeji, aby ste vykonali tvarovanie vstupu a automatické vyrovňovanie. Proces kalibrácie trvá približne 15-20 minút. Čakajte trpezlivo. Po kalibrácii môžete vytlačiť lokálny testovací model a overiť výsledky.

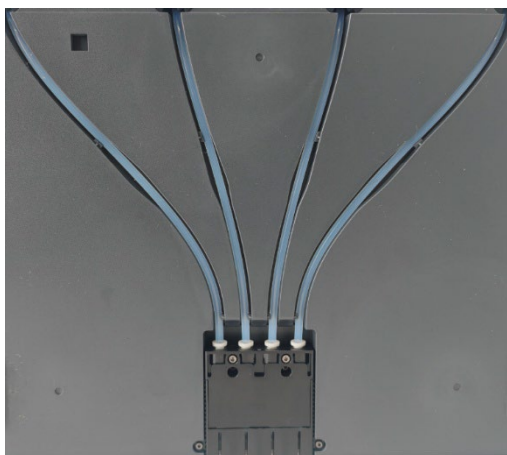


ACE 2 Pro - Odporúčania na údržbu

ACE 2 Pro je inteligentný systém, ktorý vyžaduje údržbu na zabezpečenie stabilného podávania filamentu a automatického prepínania filamentu počas tlače. Pre pravidelnú kontrolu a údržbu dodržiavajte nasledujúce odporúčania:

1. Údržba trubice PTFE:

1. Výmena PTFE trubice: PTFE trubica je spotrebný materiál a je náchylná na opotrebenie v dôsledku trenia s vláknom. Preto odporúčame skontrolovať PTFE trubicu na opotrebenie počas údržby stroja. Ak sa nevymení včas, môže to spôsobiť zlyhanie podávania.



2. Cyklus výmeny trubice PTFE:

Pri bežnej frekvencii používania by ste mali vymieňať trubicu PTFE každé dva mesiace, aby ste zabezpečili správnu aplikáciu neustále. Ak tlačíte z materiálov, ktoré sa ľahko opotrebujú (napríklad uhlíkové vlákna a svietiace filamenty), mali by ste každý mesiac kontrolovať PTFE trubicu na opotrebovanie. Pravidelná údržba môže zabezpečiť hladký chod tlačiarne ACE 2 Pro a predĺžiť jej životnosť.

2. Údržba vstupného portu:

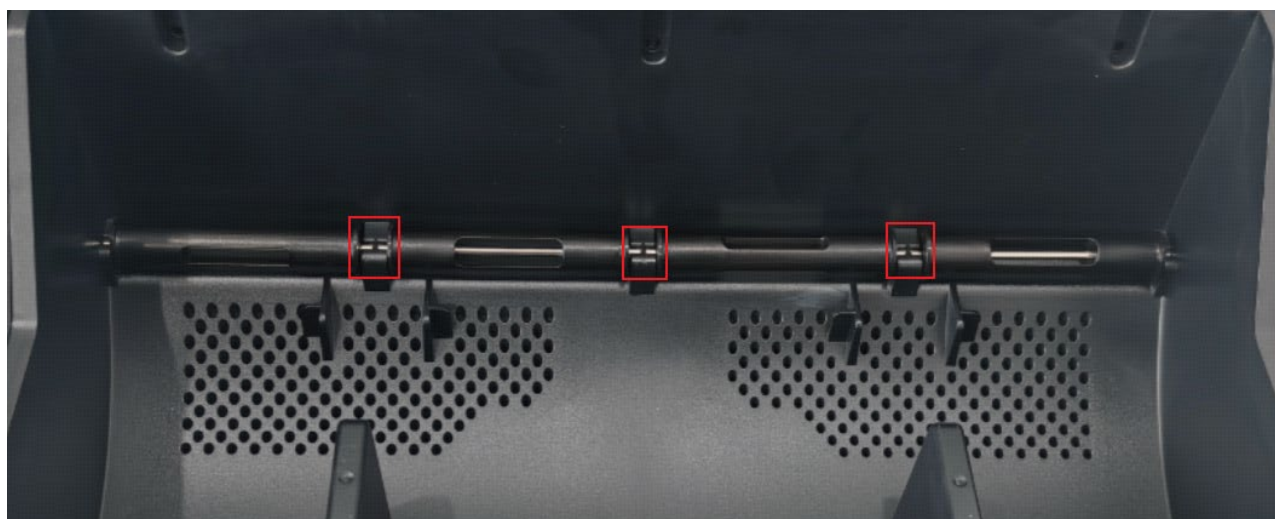
Ak určitý otvor podávania na ACE 2 Pro stále hlási chybu, pozrite si nasledujúcu fotografiu a vyčistite ho kefou z nehrdzavejúcej ocele. Opotrebenie prírodného otvoru môže spôsobiť jeho poruchu. V takom prípade je potrebné rozobrať napájací modul. Pre návod, ako odstrániť a nahradiť nový prírodný otvor, si prosím pozrite dokument nižšie. [ACE 2 Pro - Výmena modulu podávania/podávania materiálu](#)





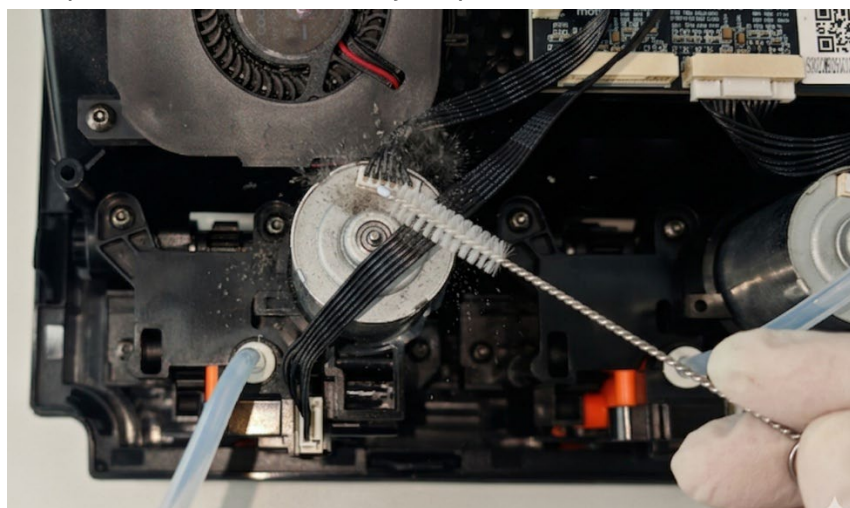
3. Údržba montáže valcov:

Každý mesiac pravidelne kontrolujte, či sa spotrebný materiál otáča hladko a či sa nezasekáva. Ak zistíš, že bubon je opotrebovaný, včas ho nahraď novým. Ak sa pri navíjaní vlákien ozve zvuk, naneste mazivo na ozubené kolieska spodného valčeka a potom ho otáčajte tam a späť, aby ste skontrolovali, či sa otáča hladko.

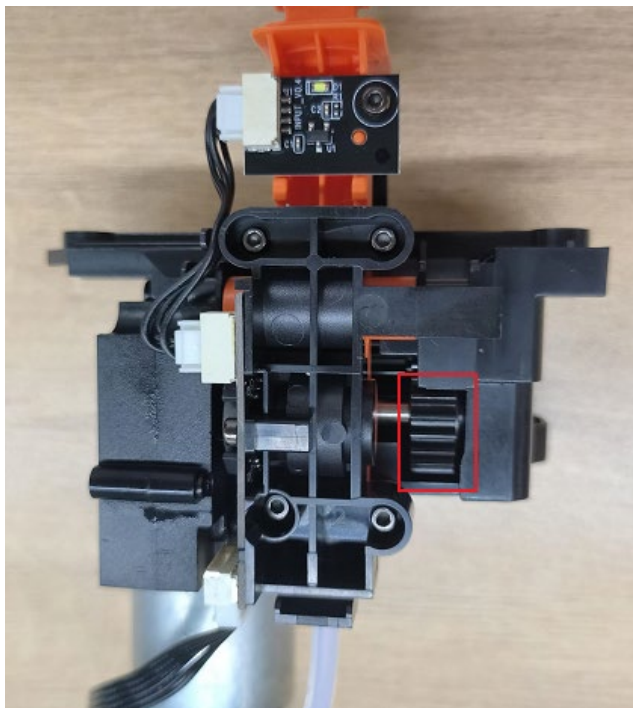


4. Udržiavať komponenty na podávanie

Pre každodenné používanie ACE 2 Pro si prosím pozrite nasledujúcu dokumentáciu na rozobratie krytu každé tri mesiace a použitie kefy na odstránenie nahromadeného prachu zo štyroch podávacích komponentov; inak môžu dôjsť k poruchám.



Ak ACE 2 Pro vydáva zvuk pri vyprázdňovaní materiálu, podávacia zostava musí byť odstránená a zároveň namazaná ozubené kolieska horného valca. Potom naneste mazivo na ozubené kolesá zobrazené na nasledujúcom obrázku a otáčajte ich tam a späť, aby ste zabezpečili rovnomerné použitie.

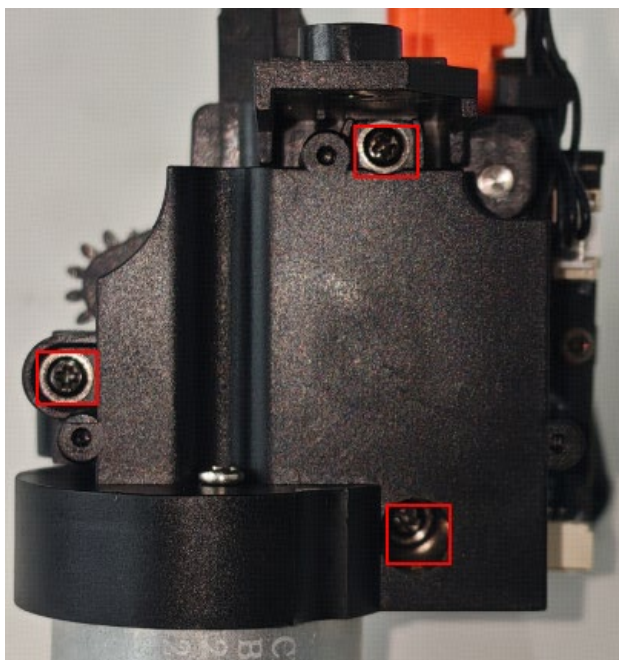


5. Údržba komponentov motora

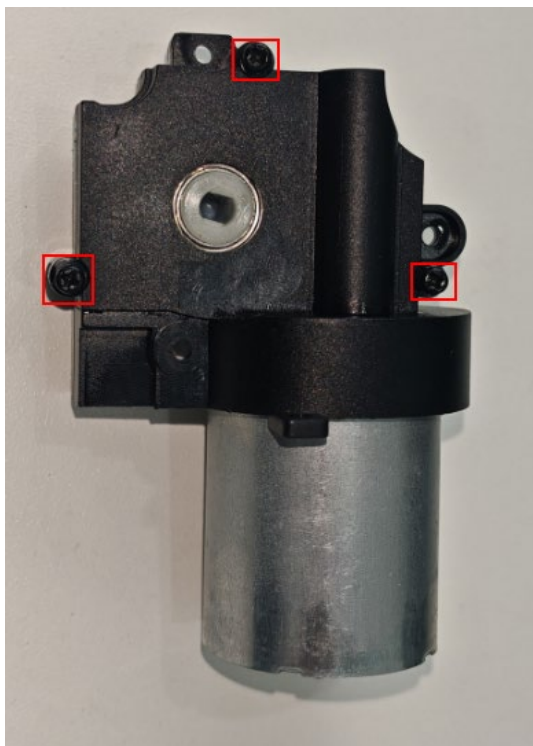
Ak konkrétny podávací otvor zariadenia ACE 2 Pro nefunguje, je možné, že motorové ozubenie tejto komponenty je opotrebované. Na zabezpečenie normálnej prevádzky motora je potrebné rozobrať motorovú zostavu od podávacieho komponentu a motorové prevody namazať mazivom. Na demontáž a mazanie prevodov motora postupujte podľa nasledujúcich krokov.

1. Rozobratie motorovej zostavy:

Pomocou imbusového kľúča H1.5 odskrutkujte tri skrutky, ktoré upevňujú motorovú zostavu, a potom odstráňte motorovú zostavu.

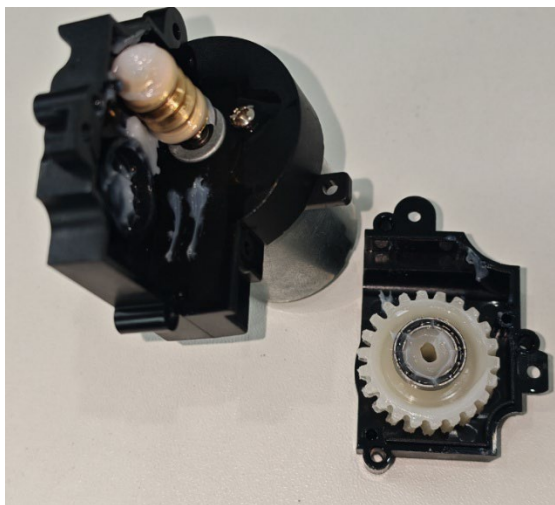


Použite krížový skrutkovač na odskrutkovanie troch skrutiek, ktoré držia kryt prevodovky motora, a potom odstráňte vrchný kryt.



2. Namazanie prevodovky motora:

Rovnomerne naneste mazací tuk na motorové koleso, ako je znázornené na obrázku nižšie, a potom znovu namontujte motorovú zostavu.

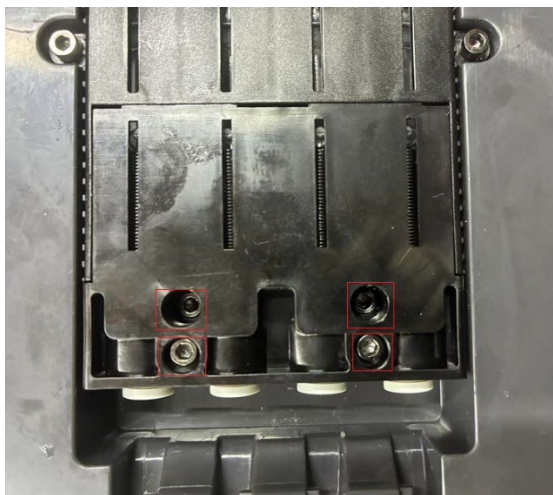


6. Zachovanie mechanizmu vyrovnávacej pamäti:

Ak sa klapka správa rušivo alebo je počas prevádzky počuť abnormálny hluk, skontrolujte, či je správne nainštalovaný. Ak je inštalácia správna, postupujte podľa nasledujúcich krokov a naneste na povrch tlmiča mazivo, aby sa zvýšila plynulosť chodu.

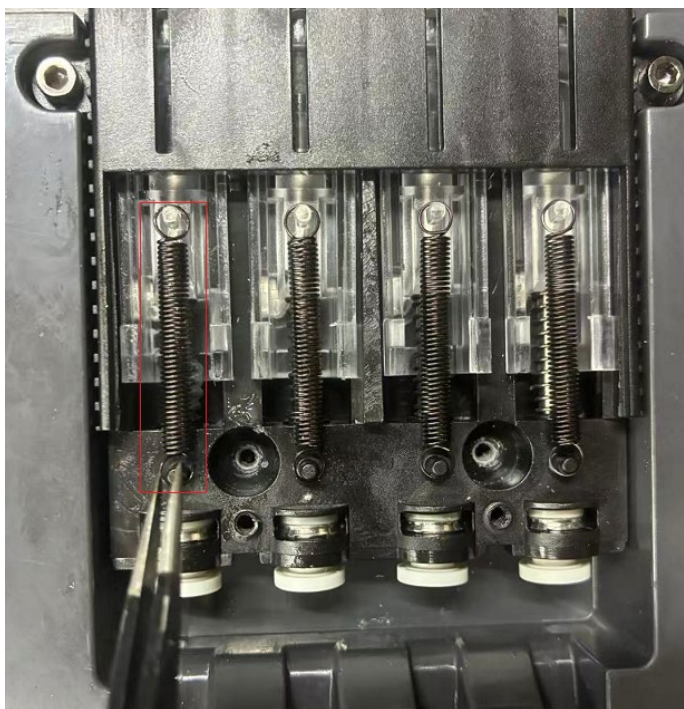
1. Odstráňte kryt mechanizmu nárazníka:

Najprv použite imbusový kľúč H1.5 na odskrutkovanie dvoch skrutiek, ktoré upevňujú kryt nárazníka na vrchu. Potom použite imbusový kľúč H2.0 na odskrutkovanie dvoch skrutiek na spodku. Nakoniec odstráňte kryt.



2. Odstrániť pružinu:

Použite pinzetu na odstránenie pružiny, ktorá upevňuje mechanizmus nárazníka.



3. Namazanie mechanizmu tlmiča:

Potom naneste mazací tuk na ložisko tlmiča a tlačte a ťahajte tlmič tam a späť, aby sa zabezpečilo rovnomerné nanesenie maziva.

